

Министерство строительства предприятий
нефтяной и газовой промышленности СССР

МИННЕФТЕГАЗСТРОЙ СССР

ВНИР

**ВЕДОМСТВЕННЫЕ НОРМЫ И РАСЦЕНКИ
НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ
И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ**

Сборник В10

**СООРУЖЕНИЕ ОБЪЕКТОВ
НЕФТЯНОЙ И ГАЗОВОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

Выпуск 3

**Ремонт специальных
машин**

Издание официальное

**ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва – 1987**

Утверждены Министерством строительства предприятий нефтяной и газовой промышленности 4 января 1987 года по согласованию с ЦК профсоюза рабочих нефтяной и газовой промышленности и Центральным бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для обязательного применения в организациях Министерства на строительных, монтажных и ремонтно-строительных работах.

ВНИР. Сборник В10. Сооружение объектов нефтяной и газовой промышленности Вып. 3. Ремонт специальных машин/Миннефтегазстрой. — М.: Прейскурантизат, 1987, — 160 с.

Предназначены для применения в строительно-монтажных, ремонтно-строительных и приравненных к ним организациях, а также в подразделениях (бригадах, участках) производственных объединений, предприятий, организаций и учреждений, осуществляющих строительство и капитальный ремонт хозяйственным способом, переведенных на новые условия оплаты труда работников в соответствии с постановлением ЦК КПСС Совета Министров СССР и ВЦСПС «О совершенствовании организации заработной платы и введении новых тарифных ставок и должностных окладов работников производственных отраслей народного хозяйства» № 1115 от 17 сентября 1986 г.

Разработаны Центром по научной организации труда (Центр НОТ «Нефтегазстройтруд») Министерства строительства предприятий нефтяной и газовой промышленности при участии нормативно-исследовательской станции по строительству в г. Киеве под методическим руководством Центрального бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при Всесоюзном научно-исследовательском и проектном институте труда в строительстве Госстроя СССР.

Технология производства работ, предусмотренная в сборнике, согласована с Брянским филиалом СКБ Газстроймаша Миннефтегазстроя СССР.

Ведущие исполнители — Николаев А. И. (Центр НОТ «Нефтегазстройтруд»); Набок Н. Т. (НИС в г. Киеве).

Исполнители — Штаф Н. Е. (Центр НОТ «Нефтегазстройтруд»); Оноприенко Н. Г. (НИС, г. Киев); Судаков В. Т. (Брянский филиал СКБ Газстроймаша).

Ответственный за выпуск — Фирса Н. П. (Центр НОТ «Нефтегазстройтруд»).

ОГЛАВЛЕНИЕ

	Стр.
Вводная часть	4
Г л а в а 1. Ремонт специального оборудования роторных экскаваторов ЭР7Е	5
§ B10-3-1. Подготовительные работы при разборке специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е	5
§ B10-3-2. Разборка специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е	5
§ B10-3-3. Разборка, ремонт и сборка узлов и агрегатов специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е	6
§ B10-3-4. Общая сборка специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е из агрегатов и узлов	9
§ B10-3-5. Заправка, испытание и сдача роторного экскаватора ЭР7Е заказчику	26
§ B10-3-6. Дополнительные работы по ремонту специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е	28
Г л а в а 2. Ремонт одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121	31
§ B10-3-7. Подготовка к ремонту одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121	31
§ B10-3-8. Разборка одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121 на агрегаты и узлы	32
§ B10-3-9. Разборка, ремонт и сборка узлов и агрегатов одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121	35
§ B10-3-10. Общая сборка одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121 из узлов и деталей	67
§ B10-3-11. Электрооборудование одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121	70
§ B10-3-12. Заправка, испытание, окрашивание и сдача одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121 заказчику	72
Г л а в а 3. Ремонт навесного оборудования трубоукладчиков ТО1224В, Т1530В, Т3560А	74
§ B10-3-13. Подготовительные работы при разборке навесного оборудования трубоукладчиков	74
§ B10-3-14. Разборка навесного оборудования трубоукладчиков на узлы	75
§ B10-3-15. Разборка узлов на детали, ремонт и сборка узлов навесного оборудования трубоукладчиков	77
§ B10-3-16. Сборка навесного оборудования трубоукладчиков из узлов и деталей	85
§ B10-3-17. Испытание после ремонта, устранение неисправностей, окончательная регулировка и сдача трубоукладчиков заказчику	88
§ B10-3-18. Окрашивание трубоукладчиков	89
Г л а в а 4. Ремонт электросварочных агрегатов АСДП 500Г, АДД 305	89
§ B10-3-19. Подготовка электросварочного агрегата АСДП 500Г к ремонту	89
§ B10-3-20. Разборка электросварочного агрегата АСДП 500Г на узлы и детали	90

	Стр.
§ B10-3-21. Разборка узлов на детали	92
§ B10-3-22. Ремонт деталей тележки и сборка узлов	94
§ B10-3-23. Сборка электросварочного агрегата АСДП 500Г из узлов и деталей	96
§ B10-3-24. Испытание электросварочного агрегата АСДП 500Г после ремонта	98
§ B10-3-25. Подготовка к окрашиванию и окрашивание электросварочного агрегата АСДП 500Г	99
§ B10-3-26. Ремонт электросварочного генератора ГСМ 500	100
§ B10-3-27. Ремонт щитов управления	103
§ B10-3-28. Разборка, ремонт и сборка добавочного сопротивления ДС 20	105
§ B10-3-29. Разборка, ремонт и сборка балластного реостата РБ 350	105
§ B10-3-30. Ремонт реостата Р 4/9 с изготовлением отдельных деталей	106
§ B10-3-31. Разборка, ремонт и сборка реостата РС 300	107
§ B10-3-32. Разборка, ремонт и сборка реостата Р 45/36	108
§ B10-3-33. Разборка, ремонт и сборка магнето М 19	109
§ B10-3-34. Разборка, ремонт и сборка стартера СТ 26	110
§ B10-3-35. Разборка, ремонт, сборка и установка реле-стартера РС 26	111
§ B10-3-36. Капитальный ремонт аккумуляторной батареи типа 6 СТ 128	112
§ B10-3-37. Текущий ремонт аккумуляторной батареи типа 6 СТ 128	113
§ B10-3-38. Ремонт зарядного генератора типа Г 25	113
§ B10-3-39. Ремонт реле-регулятора РР 24	114
§ B10-3-40. Ремонт пускового переключателя ВК 30	115
§ B10-3-41. Подготовка электросварочного агрегата АДД 305 к ремонту	115
§ B10-3-42. Разборка электросварочного агрегата АДД 305 на узлы и детали	116
§ B10-3-43. Разборка, ремонт и сборка узлов и агрегатов	117
§ B10-3-44. Сборка электросварочного агрегата АДД 305 из узлов и деталей	123
§ B10-3-45. Испытание электросварочного агрегата АДД 305 после ремонта	124
§ B10-3-46. Окрашивание электросварочного агрегата АДД 305 после ремонта	125
Г л а в а 5. Ремонт внутреннего центратора ЦВ 81	125
§ B10-3-47. Подготовка внутреннего центратора ЦВ 81 к ремонту	125
§ B10-3-48. Разборка внутреннего центратора ЦВ 81, ремонт и сборка деталей	125
§ B10-3-49. Заправка гидросистемы рабочей жидкостью и испытание внутреннего центратора ЦВ 81	130
§ B10-3-50. Подготовка к окрашиванию и окрашивание внутреннего центратора ЦВ 81	130
Г л а в а 6. Ремонт трубоочистительных машин ОМ 521, ОМЛ 4	130
§ B10-3-51. Подготовка трубоочистительных машин к ремонту	130
§ B10-3-52. Разборка трубоочистительных машин на узлы	131
§ B10-3-53. Разборка узлов на детали	134
§ B10-3-54. Ремонт узлов и деталей	136

	Стр.
§ B10-3-55. Сборка узлов из отремонтированных и замененных деталей трубоочистительных машин	138
§ B10-3-56. Сборка трубоочистительных машин из узлов	139
§ B10-3-57. Испытание трубоочистительных машин после ремонта	141
§ B10-3-58. Окрашивание трубоочистительных машин	142
Г л а в а 7. Ремонт трубоизоляционных машин ИМ 521, ИМ 17	142
§ B10-3-59. Подготовка трубоизоляционных машин к ремонту	142
§ B10-3-60. Разборка трубоизоляционных машин на узлы	143
§ B10-3-61. Разборка узлов на детали	146
§ B10-3-62. Слесарные работы по ремонту узлов и деталей	148
§ B10-3-63. Сборка узлов из отремонтированных или замененных деталей	151
§ B10-3-64. Сборка трубоизоляционных машин из узлов	152
§ B10-3-65. Испытание трубоизоляционных машин после ремонта	154
§ B10-3-66. Дополнительные работы по ремонту трубоизоляционных машин	155
§ B10-3-67. Окрашивание трубоизоляционных машин	158
Г л а в а 8. Ремонт битумоплавильного котла БК-4	158
§ B10-3-68. Ремонт битумоплавильного котла типа БК-4 вместимостью 4000 литров	158

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Нормами времени и расценками настоящего сборника охвачены работы по ремонту основных строительных машин и механизмов, занятых при сооружении магистральных трубопроводов.

2. В сборник включены нормы времени по ремонту специального оборудования роторных экскаваторов, одноковшовых гидравлических экскаваторов, навесного оборудования трубоукладчиков, электросварочного оборудования, внутренних центраторов, трубоочистительных машин, трубоизоляционных машин и битумоплавильных котлов.

3. Нормами и расценками учтены и особой оплате не подлежат, за исключением случаев оговоренных в параграфах, следующие работы:

подготовка рабочего места и инструмента в начале смены и уборка его в конце работы;

регламентированные перерывы, связанные с работой, отдыхом и личными надобностями;

получение деталей, инструмента на складе и подноска их на расстояние до 30 м, за исключением особо оговоренных случаев;

заправка и мелкий ремонт инструмента;

получение задания и сдача выполненных работ мастеру;

такелажные работы по строповке, перемещению и расстроповке узлов, агрегатов.

4. Работа машинистов кранов, участвующих в разборке, перемещении и сборке машин, нормами настоящего сборника не учтена и оплачивается особо.

5. Сборник норм предназначен для применения в ремонтно-механических мастерских строительно-монтажных организаций, оснащенных соответствующим подъемно-транспортным, сварочным оборудованием и приспособлениями, необходимыми при ремонте машин индивидуальным методом.

6. Тарификация работ в сборнике произведена в соответствии с ЕТКС работ и профессий рабочих, вып. 3, разд. «Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы», утвержденным постановлением Госкомтруда СССР, Госстроя СССР и Секретариата ВЦСПС от 17 июля 1985 г. № 226/15-88; вып. 1, разд. «Профессии рабочих, общие для всех отраслей народного хозяйства», утвержденным постановлением Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 31 января 1985 г. № 31/3-30, вып. 2, разд. «Сварочные работы», утвержденным постановлением Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 16 января 1985 г. № 17/2-54.

Предусмотренные ЕТКС профессии: маляр строительный, слесарь строительный, электрослесарь строительный, электросварщик ручной сварки, кузнец ручной ковки, машинист экскаватора, машинист трубоукладчика для краткости именуются: маляр, слесарь, электрослесарь, электросварщик, кузнец, машинист.

7. Работы должны выполняться с соблюдением действующих в строительстве правил техники безопасности и противопожарных мероприятий СНиП III-4-80 «Техника безопасности в строительстве».

Глава 1. РЕМОНТ СПЕЦИАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ РОТОРНЫХ ЭКСКАВАТОРОВ ЭР7Е

§ В10-3-1. Подготовительные работы при разборке специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр Расц.	№
Очистка экскаватора от грязи и промывка наружной поверхности водой	Слесарь 2 разр.	1 экскаватор	<u>3,9</u> <u>2-50</u>	1
Подготовка рабочего места для разборки экскаватора	То же	1 место	<u>0,4</u> <u>0-25,6</u>	2
Перемещение экскаватора своим ходом на расстояние до 200 м и установка его на рабочее место	Машинист 6 разр.	1 экскаватор	<u>1,9</u> <u>2-01</u>	3
То же, при помощи буксира	Машинист 6 разр.	То же	<u>1,6</u> <u>1-70</u>	4
	Слесарь 2 разр.		<u>1,6</u> <u>1-02</u>	5
Слив охлаждающей жидкости, масла из агрегатов экскаватора, топлива	Слесарь 2 разр.	1 экскаватор	<u>1,2</u> <u>0-76,8</u>	6

§ B10-3-2. Разборка специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Снятие механизма передвижения транспортера	3 разр.—1 2 » —1	1 механизм	<u>1,5</u> 1—01	1
Разъединение и свертывание цепей привода транспортера	То же	1 комплект	<u>1,4</u> 0—93,8	2
Отсоединение и снятие при помощи крана ленточного транспортера в сборе с рамой	»	То же	<u>2,3</u> 1—54	3
Откосники				
Отсоединение откосников и кронштейнов	4 разр.—1 2 » —1	»	<u>2,5</u> 1—79	4
Вал привода ротора и редуктор привода транспортера				
Рассоединение приводных цепей привода ротора и снятие привода	То же	»	<u>1,4</u> 1—00	5
Снятие рычага управления редуктором привода транспортера				
Снятие двойных шестерен с вилками	»	»	<u>0,52</u> 0—37,2	6
Снятие двойных шестерен с вилками				
Отсоединение полувалов и редуктора привода транспортера, снятие их при помощи передвижного крана	»	»	<u>3,9</u> 2—79	7
Рама направляющих и поддерживающих роликов				
Отсоединение и снятие поддерживающего вала ротора с роликами	»	»	<u>2,2</u> 1—57	8
Строповка и подъем рамы ротора передвижным краном или собственным гидроустройством				
Строповка и снятие внутренней рамы с валами и направляющими роликами	»	1 рама	<u>0,82</u> 0—58,6	9
Строповка и снятие внутренней рамы с валами и направляющими роликами				
»	То же	<u>3,8</u> 2—72	10	11

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Отсоединение хомутов валов, направляющих роликов. Снятие валов с роликами и их укладка	4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	<u>2</u> 1—43	12
Ротор				
Отсоединение и снятие бункера рамы ротора и щита ротора	To же	1 бункер	<u>1,3</u> 0—93	13
Отсоединение и снятие распорных балок ротора	»	1 комплект	<u>4</u> 2—86	14
Строповка и снятие ротора с перемещением в сторону с помощью крана	»	1 ротор	<u>2</u> 1—43	15
Редуктор привода ротора				
Отсоединение и снятие полуосей привода ротора	»	1 комплект	<u>0,86</u> 0—61,5	16
Отсоединение и снятие редуктора привода ротора и кожуха карданного вала	»	To же	<u>1,7</u> 1—22	17
Карданный вал				
Отсоединение и снятие карданного вала	»	1 вал	<u>0,74</u> 0—52,9	18
Редуктор отбора мощности				
Отсоединение и снятие рычага управления редуктором отбора мощности	»	1 рычаг	<u>0,86</u> 0—61,5	19
Отсоединение и снятие редуктора отбора мощности	»	1 редуктор	<u>3</u> 2—15	20
Подъемное устройство рабочего механизма				
Отсоединение и снятие цепей подъема хвостовой части ротора	»	1 комплект	<u>1,4</u> 1—00	21
Отсоединение и снятие цепей подъема передней части ротора	»	To же	<u>0,38</u> 0—27,2	22
Отсоединение и снятие вала со звездочками подъема	»	1 вал	<u>0,72</u> 0—51,5	23

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Отсоединение и снятие фиксатора подъемного устройства рабочего механизма	4 разр.—1 2 » —1	1 фиксатор	<u>0,53</u> 0—37,9	24
Задняя опора ротора				
Отсоединение и снятие при помощи крана задней опоры ротора с колесами и защитным щитом в сборе	То же	1 комплект	<u>3</u> 2—15	25
Снятие блока и троса подборного щита опорного колеса	»	То же	<u>0,59</u> 0—42,2	26
Гидравлическая система				
Отсоединение и снятие трубопроводов и шлангов гидросистемы	»	»	<u>2,3</u> 1—64	27
Отсоединение и снятие гидроцилиндров подъема ротора	»	»	<u>2,7</u> 1—93	28
Отсоединение и снятие масляного бака	»	1 маслобак	<u>0,33</u> 0—23,6	29
Отсоединение и снятие привода маслонасоса	»	1 привод	<u>0,29</u> 0—20,7	30
Отсоединение и снятие маслонасоса	»	1 насос	<u>0,7</u> 0—50,1	31
Дополнительная коробка передач				
Отсоединение и снятие при помощи крана дополнительной коробки передач	»	1 коробка	<u>3</u> 2—15	32
Отсоединение и снятие узла соединения с дополнительной коробкой	»	1 комплект	<u>5</u> 3—58	33
Отсоединение и снятие механизма управления и рычагов блокировочного устройства дополнительной коробки передач	»	То же	<u>2</u> 1—43	34
Отсоединение и снятие рычагов маслонасоса и реверса	»	»	<u>0,34</u> 0—24,3	35
Отсоединение и снятие основной рамы ротора	»	1 рама	<u>3,9</u> 2—79	36

§ В10-3-3. Разборка, ремонт и сборка узлов и агрегатов роторного экскаватора ЭР7Е

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Транспортерная лента Разборка Вывертывание винта натяжения ленты транспортера, отсоединение и снятие очистителя барабана и щитков ограждения транспортерной ленты, разъединение и снятие ленты транспортера	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	<u>3</u> 2-15	1
Отсоединение и снятие ведомой и натяжной звездочек, снятие крышки, выпрессовка двухрядных сферических шарикоподшипников, корпусов подшипников и валов барабанов. Снятие барабанов транспортерной ленты	То же	То же	<u>2,1</u> 1-50	2
Отсоединение и снятие очистителя транспортерной ленты и очистителей ведущих барабанов. Отсоединение резинового фартука от стальной полосы транспортерной ленты	*	*	<u>4</u> 2-86	3
Снятие винтов натяжения транспортерной ленты	*	*	<u>0,46</u> 0-32,9	4
Снятие натяжного устройства очистителя транспортерной ленты. Отсоединение и снятие ведущего вала, выпрессовка полой оси и снятие ведущих барабанов	*	*	<u>1,5</u> 1-07	5
Отсоединение, снятие и разборка поддерживающих барабанов транспортерной ленты	*	*	<u>4,1</u> 2-93	6
Мойка деталей транспортерной ленты	Слесарь 2 разр.	1 транспортер	<u>0,99</u> 0-63,4	7
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	То же	<u>0,59</u> 0-46,6	8
Укомплектовка деталями	То же	*	<u>0,95</u> 0-75,1	9

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Изготовление двух замков соединения транспортерной ленты	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 комплект	<u>3,3</u> 2—66	10
Заготовка и изготовление транспортерной ленты со сверлением отверстий. Прикрепка замков соединения транспортерной ленты	То же	1 лента	<u>4,6</u> 3—70	11
Разметка и сверление отверстий в клиновидном направляющем ремне, транспортерной ленте и соединение их болтами	»	1 комплект	<u>3,4</u> 2—74	12
Рихтовка и подгонка кронштейнов крепления щитка фартука	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	То же	<u>1,1</u> 0—78,7	13
Рихтовка и подгонка двух фартуков транспортерной ленты	То же	»	<u>1,8</u> 1—29	14
Прогонка резьб винтов натяжения транспортерной ленты	Слесарь 3 разр.	»	<u>1,3</u> 0—91	15
Установка винтов натяжения транспортерной ленты	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	»	<u>0,58</u> 0—41,5	16
Изготовление двух фартуков (лотков) из прорезиненного ремня, сверление отверстий и закрепление их к стальным полосам	То же	»	<u>2,6</u> 1—86	17
Сборка				
Запрессовка в ведущий и промежуточный барабаны шарикоподшипников, сборка и установка барабанов на раму транспортерной ленты	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	»	<u>2,7</u> 2—17	18
Запрессовка подшипников, сборка и установка поддерживающих барабанов на раму транспортерной ленты с заменой сальников	То же	1 барабан	<u>0,7</u> 0—56,4	19
Установка на барабаны транспортерной ленты и соединение замков ленты	»	1 лента	<u>2,9</u> 2—33	20

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка и закрепление двух фартуков транспортерной ленты с прижимными полосами из прорезиненной ткани	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	<u>2,1</u> <u>1—50</u>	21
Регулировка натяжения транспортерной ленты	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 лента	<u>2</u> <u>1—61</u>	22
Установка и закрепление звездочек	То же	1 комплект	<u>1,2</u> <u>0—96,6</u>	23
Разборка механизма передвижения транспортерной ленты, замена изношенных деталей, сборка механизма	»	1 механизм	<u>1,4</u> <u>1—13</u>	24
Вал привода ротора и редуктор привода транспортера Разборка полувалов				
Отсоединение четырех полушестерен и снятие	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	<u>0,83</u> <u>0—59,3</u>	25
Отсоединение вилок штанг полувалов	То же	То же	<u>0,51</u> <u>0—36,5</u>	26
Отсоединение и выпрессовка приводных звездочек полувалов	»	»	<u>0,94</u> <u>0—67,2</u>	27
Рассоединение крышек корпусов подшипников	»	»	<u>0,3</u> <u>0—21,5</u>	28
Выпрессовка подшипников из корпусов	»	»	<u>1,1</u> <u>0—78,7</u>	29
Снятие двух полумуфт полувала	»	»	<u>0,49</u> <u>0—35</u>	30
Выпрессовка подшипников из полувалов	»	»	<u>0,5</u> <u>0—35,8</u>	31
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	»	<u>0,84</u> <u>0—53,8</u>	32
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр	»	<u>1,5</u> <u>1—19</u>	33

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Сборка полу валов Запрессовка подшипников на полу валы	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 полу вал	<u>1,5</u> 1—21	34
Установка полумуфт полу валов	То же	1 комплект	<u>3,3</u> 2—66	35
Запрессовка подшипников в корпуса	»	То же	<u>1,6</u> 1—29	36
Установка крышек корпусов подшипников	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	»	<u>0,66</u> 0—47,2	37
Запрессовка и закрепление приводных звездочек полу валов	То же	»	<u>1,7</u> 1—22	38
Установка вилок штанг полу валов	»	»	<u>4,3</u> 3—07	39
Установка и закрепление полу шестерен	»	»	<u>2,8</u> 2—00	40
Разборка редуктора привода транспортера Отсоединение цепей звездочек и снятие	»	»	<u>1,6</u> 1—14	41
Отсоединение и снятие двух полумуфт	»	»	<u>1,2</u> 0—85,8	42
Отсоединение и выпрессовка двух боковых крышек редуктора с подшипниками	»	»	<u>1,2</u> 0—85,8	43
Снятие ведущего вала шестерен	»	1 вал	<u>1,5</u> 1—07	44
Снятие ведомого вала	»	1 комплект	<u>1,5</u> 1—07	45
Снятие подшипников с шестерен	»	То же	<u>0,47</u> 0—60,1	46

Продолжение

Наименование работ	Состав звена:	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	1 комплект	<u>0,61</u> 0—39	47
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	То же	<u>0,63</u> 0—49,8	48
Сборка редуктора привода транспортера				
Запрессовка подшипников на шестерни	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	»	<u>2</u> 1—61	49
Установка ведущего вала шестерни	To же	1 шестерня	<u>1,7</u> 1—37	50
Сборка и установка вала редуктора	»	1 вал	<u>2,1</u> 1—69	51
Установка двух боковых крышек редуктора	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	<u>2,4</u> 1—72	52
Установка двух полумуфт	To же	To же	<u>2</u> 1—43	53
Разборка рычага управления редуктора привода транспортера, замена изношенных деталей и сборка	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	»	<u>1,3</u> 1—05	54
Поддерживающие и направляющие валы ротора				
Разборка поддерживающих валов ротора				
Отсоединение крышек корпусов подшипников	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 вал	<u>1,2</u> 0—85,8	55
Выпрессовка корпусов с подшипниками	To же	To же	<u>0,81</u> 0—57,9	56
Выпрессовка подшипников с вала	»	»	<u>0,94</u> 0—67,2	57
Выпрессовка поддерживающих роликов	»	»	<u>0,6</u> 0—42,9	58

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	1 комплект	0,68 0—43,5	59
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	То же	0,41 0—32,4	60
Сборка поддерживающих валов ротора				
Запрессовка подшипников на вал	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 вал	0,57 0—45,9	61
Запрессовка поддерживающих роликов	To же	To же	0,99 0—79,7	62
Запрессовка корпусов с подшипниками	»	»	1,1 0—88,6	63
Установка крышек на корпуса с подшипниками	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	0,63 0—45	64
Разборка валов направляющих роликов ротора				
Отсоединение крышек роликов и выпрессовка роликов	To же	1 вал	1,4 1—00	65
Выпрессовка подшипников с валов	»	To же	0,8 0—57,2	66
Выпрессовка кронштейнов с валов	»	»	1,2 0—85,8	67
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	»	0,64 0—41	68
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	»	0,75 0—59,3	69
Сборка валов направляющих роликов ротора				
Напрессовка кронштейнов на валы	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	»	2,5 2—01	70

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Напрессовка подшипников на валы	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 вал	<u>2,5</u> 2—01	71
Напрессовка роликов на валы, установка крышек	То же	То же	<u>3</u> 2—42	72
Ротор Разборка				
Отсоединение и выбивание зубьев ковшей ротора	Слесарь 3 разр.	1 зуб	<u>0,1</u> 0—07	73
Отсоединение и снятие ковшей ротора	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 ковш	<u>0,79</u> 0—56,5	74
Отсоединение и снятие поперечных связей ковшей ротора	То же	1 связь	<u>0,48</u> 0—34,3	75
Отсоединение и снятие планок цепей	»	1 комплект	<u>1,1</u> 0—78,7	76
Выбивание заклепок после срезки головок и снятие рейки с дисков ротора	Слесарь 3 разр.	1 рейка	<u>0,3</u> 0—21	77
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	1 ротор	<u>0,39</u> 0—25	78
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	То же	<u>0,78</u> 0—61,6	79
Сборка				
Установка и наклепка зубчатых реек	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 рейка	<u>2</u> 1—61	80
Рихтовка поперечных связей ротора	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 связь	<u>0,37</u> 0—26,5	81
Установка и закрепление поперечных связей ротора	То же	1 комплект	<u>3</u> 2—15	82
Установка ковшей ротора	»	1 ковш	<u>1,1</u> 0—78,7	83
Рихтовка ковшей ротора	»	То же	<u>2,5</u> 1—79	84

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка зубьев ковшей ротора	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 зуб	0,1 0—07,2	85
Установка планок крепления цепей. Приварка цепей с помощью электросварочного аппарата	Электро-сварщик 4 разр.	1 ротор	0,58 0—45,8	86
	Слесарь 2 разр.		0,58 0—37,1	87
Редуктор привода ротора				
Разборка редуктора				
Снятие предохранительной муфты и разборка ее на детали	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 муфта	1,4 1—00	88
Отсоединение и снятие двух звездочек и выпрессовка ступиц	То же	1 комплект	1,6 1—14	89
Разборка на детали редуктора привода ротора	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 редуктор	6,5 5—23	90
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	1 комплект	0,87 0—55,7	91
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	То же	0,57 0—45	92
Укомплектовка деталями	То же	»	0,99 0—78,2	93
Разборка полуосей				
Отсоединение вилки щтанги полуосей	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 вилка	0,99 0—70,8	94
Снятие малой звездочки	То же	1 звездочка	0,4 0—28,6	95
Отсоединение крышек чулков	»	1 комплект	0,28 0—20	96
Выпрессовка подшипников из звездочек и полуосей	»	То же	0,87 0—62,2	97
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	»	0,58 0—37,1	98

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	1 комплект	1,3 1—03	99
Сборка редуктора Сборка редуктора привода ротора (с зачисткой заусениц зубьев шестерен, прогонкой резьб, запрессовкой подшипников и обкаткой)	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 редуктор	7,5 6—04	100
Установка двух приводных шестерен ротора и их закрепление	To же	1 комплект	2,2 1—77	101
Сборка, регулировка предохранительной муфты и установка на редуктор привода ротора	»	To же	2,9 2—33	102
Сборка полуосей Сборка муфты предела	»	1 муфта	1,9 1—53	103
Запрессовка подшипников на полуоси и звездочки	»	1 комплект	0,38 0—30,6	104
Установка крышек чулков	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	To же	0,2 0—14,3	105
Установка малой звездочки	To же	1 звездочка	0,19 0—13,6	106
Установка предохранительной муфты	»	1 муфта	1 0—71,5	107
Установка вилок штанг полуосей	Слесарь 4 разр.	1 комплект	1,2 0—85,8	108
Карданный вал Разборка на детали карданного вала, соединяющего коробку отбора мощности с редуктором привода ротора	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	To же	0,84 0—62,6	109
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	»	0,41 0—26,2	110
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	»	0,33 0—26,1	111
Укомплектовка деталями	To же	»	0,2 0—15,8	112

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Сборка карданного вала	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	<u>1,4</u> <u>1—00</u>	113
Редуктор отбора мощности Разборка				
Отсоединение крышек смотровых окон	Слесарь 3 разр.	То же	<u>0,86</u> <u>0—60,2</u>	114
Отсоединение крышки вертикального вала	То же	»	<u>0,36</u> <u>0—25,2</u>	115
Выпрессовка вертикального вала	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 вал	<u>0,96</u> <u>0—68,6</u>	116
Снятие конической шестерни и муфты	То же	1 комплект	<u>0,77</u> <u>0—55,1</u>	117
Отсоединение и снятие рычага и оси переключения редуктора	»	То же	<u>0,51</u> <u>0—36,5</u>	118
Выпрессовка подшипников из гнезд редуктора и конической шестерни	»	»	<u>0,92</u> <u>0—65,8</u>	119
Снятие вертикального вала	»	1 вал	<u>0,77</u> <u>0—55,1</u>	120
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	1 редуктор	<u>0,83</u> <u>0—53,1</u>	121
Дефектовка и укомплектовка узла деталями	Слесарь 4 разр.	То же	<u>0,74</u> <u>0—58,5</u>	122
Сборка редуктора				
Запрессовка подшипников в гнезда редуктора	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	»	<u>0,49</u> <u>0—39,4</u>	123
Установка вертикального вала	То же	1 вал	<u>0,41</u> <u>0—33</u>	124
Установка рычага и оси переключения редуктора	»	1 комплект	<u>0,59</u> <u>0—47,5</u>	125
Установка конической шестерни и муфты	»	То же	<u>0,47</u> <u>0—37,8</u>	126

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Запрессовка вертикального вала	Слесарь 5 разр.—1 3. » —1	1 вал	0,83 0—66,8	127
Установка крышек вертикального вала	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	0,29 0—20,7	128
Установка крышек смотровых окон	То же	То же	0,19 0—13,6	129
Разборка рычага управления редуктором, замена изношенных деталей, сборка рычага	»	1 рычаг	0,48 0—34,3	130
Подъемное устройство рабочего механизма				
Разборка				
Снятие звездочек подъема задней части ротора с разборкой	»	1 комплект	1,5 1—07	131
Снятие звездочек подъема передней части ротора с разборкой	»	То же	0,91 0—65,1	132
Замена пальцев ползунов подъема передней части ротора	»	»	2,1 1—50	133
Выпрессовка старых втулок, запрессовка новых, подгонка их по пальцам	»	»	1,7 1—22	134
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	»	0,38 0—24,3	135
Дефектовка и укомплектовка узла деталями	Слесарь 4 разр.	»	0,61 0—48,2	136
Сборка				
Сборка, ремонт и установка звездочек подъема передней части ротора	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	»	1,4 1—00	137
Ремонт и установка звездочек подъема задней части ротора	То же	»	2,4 1—72	138
Рихтовка ползунов и подгонка по направляющим стойкам	»	»	2,6 1—86	139

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разборка фиксатора подъемного устройства рабочего механизма, сборка	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	<u>1</u> 0—71,5	140
Задняя опора рабочего органа Р а з б о р к а				
Отсоединение и снятие ручной лебедки и рукоятки подъема подборного щита	To же	To же	<u>0,97</u> 0—69,4	141
Отсоединение от задней опоры и снятие троса, блока подъема щита, подборного щита и кронштейна опорного колеса при помощи крана	»	»	<u>0,62</u> 0—44,3	142
Отсоединение и снятие со ступиц двух опорных колес задней опоры. Разборка ступиц, снятие манжетных уплотнений, регулировочных прокладок и выпрессовка роликоподшипников	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	»	<u>3,8</u> 3—06	143
Отсоединение и снятие оси ступиц опорных колес	To же	»	<u>1,5</u> 1—21	144
Разбортувка колес, снятие резины с дисков	»	»	<u>1,7</u> 1—37	145
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	»	<u>0,54</u> 0—34,6	146
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	»	<u>0,58</u> 0—45,8	147
Укомплектовка узла деталями	To же	»	<u>0,64</u> 0—50,6	148
Р е м о н т				
Рихтовка подборного щита	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 щит	<u>0,49</u> 0—35	149

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
С б о р к а				
Сборка задней опоры ротора: сборка ступиц опорных колес, запрессовка роликоподшипников, установка и закрепление дисков колес, установка резины на колеса, накачка баллонов, установка и закрепление подборного щита и троса подъема. Присоединение кронштейна опорного колеса, ручной лебедки и рукоятки подъема подборного щита	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 комплект	<u>8,4</u> <u>6—76</u>	150
Установка дисков колес с баллонами	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	То же	<u>1,5</u> <u>1—07</u>	151
Гидравлическая система				
Р а з б о р к а				
Разборка гидроцилиндров подъема ротора	То же	1 гидроцилиндр	<u>1,8</u> <u>1—29</u>	152
Разборка золотникового маслораспределителя гидросистемы	Слесарь 5 разр.	1 масло-распределитель	<u>2,2</u> <u>2—00</u>	153
Разборка трубопроводов	Слесарь 4 разр.	1 комплект	<u>1,5</u> <u>1—19</u>	154
Разборка маслонасоса	Слесарь 2 разр.	1 масло-насос	<u>0,94</u> <u>0—60,2</u>	155
Мойка деталей	То же	1 комплект	<u>0,52</u> <u>0—33,3</u>	156
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	То же	<u>0,64</u> <u>0—50,6</u>	157
Укомплектовка узла деталями	То же	»	<u>0,75</u> <u>0—59,3</u>	158
С б о р к а				
Сборка гидроцилиндра с установкой новых уплотнительных манжет, поршня и крышек цилиндров	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 гидроцилиндр	<u>2,5</u> <u>2—01</u>	159
Сборка маслораспределителя гидросистемы	То же	1 масло-распределитель	<u>1,9</u> <u>1—53</u>	160

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н вр. Расц.	№
Проверка и испытание масляного бака	Слесарь 4 разр.	1 бак	0,96 0—75,8	161
Сборка маслонасоса	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 маслонасос	1,7 —37	162
Дополнительная коробка передач Разборка	To же	1 коробка	7,9 6—36	163
Разборка на детали дополнительной коробки передач: отсоединение и снятие замочных пластин, трех полумуфт, двенадцати крышек, манжетных уплотнений и трех стаканов шарикоподшипников. Снятие трех распорных втулок, отсоединение и снятие ригеля оси и оси промежуточной шестерни, четырех промежуточных, верхнего и нижнего валов, выпрессовка и снятие одиннадцати цилиндрических шестерен, снятие вилки включения				
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	To же	0,88 0—56,3	164
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	»	1,1 0—86,9	165
Укомплектовка узла деталями	To же	»	0,7 0—55,3	166
Сборка				
Сборка дополнительной коробки передач (с запрессовкой шариковых и роликовых подшипников, зачисткой заусениц, зубьев шестерен и прогонкой резьб). Сборка и установка масляного насоса, обкатка	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	»	14 11—27	167
Разборка механизма управления, дополнительной коробки передач и рычага блокировочного устройства	To же	»	1,4 1—13	168
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	»	0,58 0—37,1	169

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Дефектовка и укомплектовка узла деталями	Слесарь 4 разр.	1 коробка	<u>0,59</u> 0—46,6	170
Сборка механизма управления и рычага блокировочного устройства дополнительной коробки передач с заменой изношенных деталей	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	То же	<u>1,5</u> 1—21	171
Узел соединения с дополнительной коробкой передач				
Разборка				
Разборка на детали узла соединения дополнительной коробки передач с коробкой перемены передач трактора	То же	1 комплект	<u>3,8</u> 3—06	172
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	То же	<u>0,59</u> 0—37,8	173
Дефектовка и укомплектовка узла деталями	Слесарь 4 разр.	»	<u>0,78</u> 0—61,6	174
Сборка				
Сборка узла соединения дополнительной коробки передач	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	»	<u>2,4</u> 1—93	175
Проверка на биение и рихтовка карданного вала	То же	»	<u>0,39</u> 0—31,4	176

§ В10-3-4. Общая сборка специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е из агрегатов и узлов

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Перемещение при помощи крана узлов и агрегатов на расстояние до 30 м для сборки экскаватора	2 разр	1 экскаватор	<u>3,7</u> 2—37	1
Основная рама экскаватора				
Установка при помощи крана основной рамы экскаватора	5 разр.—1 2 » —1	1 рама	<u>3,8</u> 2—95	2
Установка и закрепление дополнительной коробки передач	То же	1 коробка	<u>4,9</u> 3—80	3
Установка и закрепление узла соединения с дополнительной коробкой передач	»	1 комплект	<u>0,39</u> 0—30,2	4
Установка и закрепление механизма управления и рычагов блокировки дополнительной коробки передач	»	То же	<u>1,9</u> 1—47	5
Центровка дополнительной коробки передач с основной	»	»	<u>16</u> 12—40	6
Установка и закрепление гидроцилиндров подъема ротора	»	»	<u>2,9</u> 2—25	7
Установка и закрепление масляного бака	4 разр.—1 2 » —1	1 бак	<u>0,44</u> 0—31,5	8
Установка и закрепление маслонасоса	То же	1 насос	<u>0,39</u> 0—27,9	9
Установка и подсоединение трубопроводов и золотникового маслораспределителя	5 разр.—1 2 » —1	1 комплект	<u>2,6</u> 2—02	10
Установка и закрепление привода маслонасоса	То же	1 привод	<u>1</u> 0—77,5	11
Установка и закрепление рычага маслонасоса	4 разр.	1 рычаг	<u>0,46</u> 0—36,3	12
Установка при помощи крана задней опоры ротора и закрепление болтами к верхней раме ротора (опора с двух колес)	5 разр.—1 2 » —1	1 опора	<u>2</u> 1—55	13

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка и закрепление фиксатора подъемного устройства рабочего механизма	5 разр.—1 2 » —1	1 механизм	<u>1,8</u> 1—40	14
Установка и закрепление подъемного устройства звездочками	To же	1 вал	<u>3,2</u> 2—48	15
Установка и соединение цепей подъема хвостовой и передней части ротора с регулировкой	»	1 комплект	<u>5,7</u> 4—42	16
Установка и закрепление рычага управления редуктором отбора мощности	»	1 рычаг	<u>0,53</u> 0—41,1	17
Установка и закрепление редуктора привода ротора и карданного вала	»	1 комплект	<u>3,5</u> 2—71	18
Установка и закрепление полуосей привода ротора	»	To же	<u>6,1</u> 4—73	19
Установка ротора	5 разр.—1 3 » —1	1 ротор	<u>3,1</u> 2—50	20
Установка и закрепление распорных балок рамы ротора	4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	<u>1,8</u> 1—29	21
Установка и закрепление бункера рамы ротора	To же	1 бункер	<u>0,83</u> 0—59,3	22
Установка и закрепление валов направляющих роликов на среднюю раму	5 разр.—1 2 » —1	1 комплект	<u>6,8</u> 5—27	23
Установка и закрепление внутренней рамы ротора	To же	1 рама	<u>5,7</u> 4—42	24
Установка и закрепление поддерживающих валов ротора с роликами	»	1 вал	<u>7,3</u> 5—66	25
Установка и закрепление редуктора привода ротора транспортерной ленты и полувалов	»	1 комплект	<u>2,4</u> 1—86	26
Установка и закрепление двойных шестерен с вилками	»	To же	<u>2,2</u> 1—71	27
Установка и закрепление штанг	»	»	<u>1</u> 0—77,5	28

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка и подсоединение рычага управления редуктором привода транспортерной ленты	5 разр.—1 2 » —1	1 рычаг	1 0—77,5	29
Установка и соединение цепей привода ротора с регулировкой	То же	1 комплект	3,4 2—64	30
Установка и закрепление кронштейнов крепления откосников и крепление откосников к ним	4 разр.—1 2 » —1	То же	4,9 3—50	31
Транспортерная лента				
Установка и закрепление транспортерной ленты с натяжным устройством на рабочем органе (ротора) экскаватора, регулировка натяжения цепи	5 разр.—1 3 » —1	1 транспортер	11 8—86	32
Установка и закрепление механизма передвижения транспортерной ленты	4 разр.—1 2 » —1	1 механизм	1,3 0—93	33
Установка и закрепление переднего щита ротора	То же	1 щит	2,5 1—79	34

§ В10-3-5. Заправка, испытание и сдача роторного экскаватора ЭР7Е заказчику

Нормы времени и расценки на 1 экскаватор

Наименование работ	Состав звена	Н. вр. Расц.	№
Заправка топливом баков основного и пускового двигателя	Слесарь 2 разр.	0,88 0—56,3	1
Заправка маслом основного и пускового двигателей, масляного радиатора, КПП редукторов и гидросистемы	То же	2,5 1—60	2
Заправка системы охлаждения двигателя охлаждающей жидкостью	»	0,53 0—33,9	3
Смазка экскаватора согласно карте смазки	Слесарь 3 разр.	1,5 1—05	4

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Н. вр. Расц.	№
Запуск двигателя, прогрев и проверка работы топливной системы и система охлаждения двигателя с регулировкой и устранением неисправностей	Машинист 6 разр.	<u>0,68</u> 0—72,1	5
	Слесарь 3 разр.	<u>0,68</u> 0—47,6	6
Проверка работы гидросистемы, регулировка и устранение неисправностей	Машинист 6 разр.	<u>0,54</u> 0—57,2	7
	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	<u>0,55</u> 0—44,3	8
Перемещение экскаватора своим ходом на испытательную площадку на расстояние до 50 м. Обкатка, регулировка и устранение неисправностей	Машинист 6 разр.	<u>1,5</u> 1—59	9
	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	<u>1,6</u> 1—29	10
Испытание рабочего оборудования экскаватора под нагрузкой с полным заглублением ротора, регулировкой и устранением неисправностей	Машинист 6 разр.	<u>1,8</u> 1—91	11
	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	<u>2</u> 1—61	12
Осмотр экскаватора после испытания и устранение неисправностей: проверка состояния шестерен редуктора привода ротора, приводного вала и зубьев реек ротора, подтягивание гаек болтов крепления основной рамы экскаватора. Проверка общего состояния машины на остаточные деформации	Машинист 6 разр.	<u>1,8</u> 1—91	13
	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	<u>1,9</u> 1—53	14
Сдача экскаватора ОТК (осмотр и испытание без нагрузки и под нагрузкой)	Машинист 6 разр.	<u>1,7</u> 1—80	15
	Слесарь 5 разр.	<u>1,8</u> 1—64	16

§ В10-3-6. Дополнительные работы по ремонту специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Изготовление подборного щита из листовой стали 6—8 мм с разметкой, резкой заготовок, зачисткой кромок и сверлением отверстий	Слесарь 4 разр.	1 щит	<u>1,2</u> 0—94,8	1
	Газорезчик 3 разр.		<u>1,2</u> 0—84	2
Рихтовка верхней рамы подъема ротора с подогревом	Слесарь 4 разр.	1 рама	<u>2,7</u> 2—13	3
	Газорезчик 2 разр.		<u>2,7</u> 1—73	4
Рихтовка направляющих подъема механизма	Слесарь 5 разр.—1 » —1	1 комплект	<u>2,5</u> 2—01	5
Рихтовка штоков гидроцилиндров	To же	То же	<u>1,4</u> 1—13	6
Правка погнутых трубопроводов гидросистемы, прогонка резьбы, изготовление уплотнительных манжет взамен непригодных	»	1 экскаватор	<u>2,9</u> 2—33	7
Подтягивание всех болтов крепления ковшей и поперечных связей с частичной заменой болтов	»	То же	<u>2,6</u> 2—09	8
Срезка цепей с ковша ротора	Слесарь 3 разр.	1 ротор	<u>0,17</u> 0—11,9	9
	Газосварщик 3 разр.		<u>0,16</u> 0—11,2	10
Ремонт нижней рамы ротора с частичной заменой связей	Слесарь 5 разр.—1 » —1	1 рама	<u>8</u> 6—44	11
Приварка к пластине цепей, крепление пластины болтами к поперечным связям. Приварка концов цепей к ковшу	Электропаяльщик 3 разр.	1 ковш	<u>0,29</u> 0—20,3	12
	Слесарь 3 разр.		<u>0,3</u> 0—21	13

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Наплавка изношенной поверхности катка с наплавкой буртов	Электро-сварщик 4 разр.	1 каток	1,3 1—03	14
Наплавка изношенной поверхности направляющих и поддерживающих роликов (катков) ротора	Электро-сварщик 3 разр.	То же	0,64 0—44,8	15
Срезка головок заклепок зубчатых реек дисков ротора	Газорезчик 3 разр.	1 ротор	10,5 7—35	16
Рихтовка задней стенки ковша с предварительным подогревом	Кузнец 4 разр.—1 2 » —1	1 ковш	3,8 2—72	17
Изготовление из листовой стали толщиной 6—8 мм карманов (гнезд) для зубьев ковшей ротора	То же	1 карман	0,9 0—64,4	18
Рихтовка верхней и нижней рамы ротора	»	1 рама	3,5 2—50	19
Заварка трещин после рихтовки верхней или нижней рамы ротора, рамы транспортера и задней опоры	Электро-сварщик 3 разр.	То же	0,1 0—07	20
Подготовка для сварки (разделка кромки, толщина материала 10 мм) верхней или нижней рамы ротора, рамы транспортера, рамы задней опоры на 100 мм длины шва	Слесарь 3 разр.	»	0,1 0—07	21
Срезка кронштейнов опорного колеса	Газорезчик 3 разр.	1 кронштейн	0,25 0—17,5	22
Рихтовка откосников с предварительным подогревом	Кузнец 3 разр.—1 2 » —1	1 откосник	0,99 0—66,3	23
Очистка ротора в сборе от ржавчины стальной щеткой и грунтовка	Слесарь 2 разр.	1 ротор	3 1—92	24
Установка после зарядки аккумуляторных батарей в стальные ящики (изготовление перемычек и подключение в цепь)	Электро-слесарь 3 разр.	1 комплект	0,48 0—33,6	25
Проверка электропроводки освещения экскаватора с заменой негодных проводов	Электро-слесарь 5 разр.	1 экскаватор	1,5 1—37	26

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Рихтовка рамы задней опоры ротора	Кузнец 3 разр.—1 2 » —1	1 рама	<u>2</u> 1—34	27
Рихтовка рамы транспортерной ленты	То же	То же	<u>1,9</u> 1—27	28
Рихтовка и приварка кронштейнов тяг переднего (защитного) щита ротора	Электро-сварщик 3 разр.	1 комплект	<u>1,8</u> 1—26	29
	Слесарь 3 разр.		<u>1,9</u> 1—33	30
Изготовление переднего (защитного) щита ротора из листовой стали толщиной 6—8 мм с разметкой, резкой заготовок, зачисткой кромок и сверлением отверстий	Слесарь 4 разр.	1 щит	<u>0,5</u> 0—39,5	31
	Электро-сварщик 3 разр.		<u>0,5</u> 0—35	32
Окрашивание экскаватора при помощи краскопульта нитрокраской за один раз с предварительной очисткой, обезжириванием и изоляцией мест, не подлежащих окрашиванию	Маляр 4 разр.—1 2 » —1	1 экскаватор	<u>12</u> 8—58	33
Заборный щит ротора	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 щит	<u>5,2</u> 4—19	34
Разметка и заготовка из листовой стали толщиной 6—8 мм, очистка ее после резки, провальцовка на вальцах, подгонка и сборка по месту монтажа заборного щита ротора	Электро-сварщик 4 разр.	То же	<u>0,98</u> 0—77,4	35
Приварка листов к проушинам верхнего и нижнего крепления заборного щита ротора	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 карман	<u>0,28</u> 0—20	36
Замена карманов зубьев ротора				

**Г л а в а 2. РЕМОНТ ОДНОКОВШОВОГО ЭКСКАВАТОРА
С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ Э04121**

**§В10-3-7. Подготовка к ремонту одноковшового
экскаватора с гидравлическим приводом Э04121**

Нормы времени и расценки на 1 экскаватор

Наименование работ	Состав звена	Н. вр. Расц.	№
Очистка экскаватора от грязи и промывка наружной поверхности водой из шланга	Слесарь 2 разр.	<u>1,7</u> 1—09	1
Подготовка рабочего места	То же	<u>0,35</u> 0—22,4	2
Перемещение экскаватора своим ходом на расстояние до 200 м и установка на рабочее место (с подготовительными работами)	Машинист 4 разр.	<u>1,1</u> 0—86,9	3
То же, с помощью буксира	То же	<u>0,86</u> 0—67,9	4
	Слесарь 2 разр.	<u>0,82</u> 0—52,5	5
Слив охлаждающей жидкости из системы охлаждения двигателя	То же	<u>0,15</u> 0—09,6	6
Слив топлива из топливного бака и топливной системы	»	<u>0,39</u> 0—25	7
Слив рабочей жидкости из гидравлической системы и бака	»	<u>0,72</u> 0—46,1	8
Слив масла из картера основного и пускового двигателей, масляного радиатора, корпуса масляного фильтра	»	<u>0,58</u> 0—37,1	9
Слив масла из бортовых редукторов и редуктора поворота платформы	»	<u>0,38</u> 0—24,3	10

**§ В10-3-8. Разборка одноковшового экскаватора
с гидравлическим приводом Э04121 на агрегаты и узлы**

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр.-Расц.	№
Отсоединение хомутов крепления, снятие шлангов и труб гидросистемы ковша и рукояти	3 разр.	1 экскаватор	<u>0,41</u> 0—28,7	1
То же, промежуточной стрелы	To же	To же	<u>0,4</u> 0—28	2
То же, основной стрелы	»	»	<u>0,43</u> 0—30,1	3
Вывертывание всех болтов крепления стопорной планки, снятие пластины, выпрессовка пальцев и снятие ковша	4 разр.—1 2 » —1	»	<u>1,9</u> 1—36	4
Вывертывание болтов крепления стопорной планки, выпрессовка пальцев, отсоединение и снятие гидроцилиндра ковша	3 разр.	1 гидроцилиндр	<u>1,3</u> 0—91	5
То же, гидроцилиндра рукояти промежуточной стрелы	To же	To же	<u>1,2</u> 0—84	6
То же, двух гидроцилиндров основной стрелы	»	»	<u>1,3</u> 0—91	7
Вывертывание болтов крепления стопорной планки, выпрессовка пальцев стрелы, отсоединение рукояти от стрелы и снятие	4 разр.—1 2 » —1	1 экскаватор	<u>0,66</u> 0—47,2	8
Вывертывание болтов крепления стопорных планок, выпрессовка пальцев, отсоединение и снятие распорной балки стрелы	To же	To же	<u>1,7</u> 1—22	9
Вывертывание болтов крепления стопорной планки, выпрессовка пальцев, отсоединение и снятие промежуточной стрелы	»	»	<u>0,65</u> 0—46,5	10
Вывертывание болтов крепления стопорных планок, выпрессовка двух пальцев и снятие основной стрелы	»	»	<u>1,3</u> 0—93	11
Отсоединение и снятие сидения машиниста	2 разр.	»	<u>0,12</u> 0—07,7	12

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разъединение электропроводки	5 разр.	»	<u>0,6</u> 0—54,6	13
Отсоединение и снятие кабины	3 разр.—1 2 » —1	1 экскаватор	<u>3,2</u> 2—14	14
Отсоединение и снятие капотов	To же	To же	<u>3,1</u> 2—08	15
Отсоединение и снятие бака рабочей жидкости с отсоединением его от гидронасоса, сливной трубы и остальных трубопроводов	4 разр.—1 2 » —1	»	<u>0,97</u> 0—69,4	16
Снятие панели с предохранительными (реактивными) клапанами с отсоединением трубопроводов	3 разр.	»	<u>0,62</u> 0—43,4	17
Отсоединение и снятие масляного радиатора вместе с осевым вентилятором с предварительным отсоединением трубы сливной магистрали	4 разр.—1 2 » —1	»	<u>1,7</u> 1—22	18
Отсоединение и снятие магистральных фильтров	3 разр.	1 фильтр	<u>0,47</u> 0—32,9	19
Отсоединение и снятие генератора ПСГС 6,25	4 разр.—1 2 » —1	1 экскаватор	<u>0,56</u> 0—40	20
Отсоединение и снятие топливного бака и топливных трубопроводов (основного и пускового двигателей)	To же	To же	<u>0,64</u> 0—45,8	21
Отсоединение и снятие ручного поршневого насоса	3 разр.	1 насос	<u>0,27</u> 0—18,9	22
Отсоединение и снятие трубопроводов высокого давления, идущих от гидрораспределителя	To же	1 гидрораспределитель	<u>3,4</u> 2—38	23
Снятие поворотного механизма с отсоединением шланга гидрораспределителя и дренажного трубопровода гидромотора	4 разр.—1 2 » —1	1 экскаватор	<u>3</u> 2—15	24
Отсоединение и снятие гидроаккумулятора и напорного золотника с отсоединением трубопроводов	To же	To же	<u>0,6</u> 0—42,9	25

Продолжение

Назначение работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Снятие трубопроводов от секций насоса к напорным секциям распределителей	4 разр.—1 2 » —1	1 секция	0,51 0—36,5	26
Отсоединение и снятие масляного и водяного радиаторов, отсоединив все масляные и водяные патрубки	To же	1 экскаватор	0,91 0—65,1	27
Отсоединение и снятие двигателя вместе с насосом и главной муфтой сцепления с предварительным отсоединением рычагов управления главной муфты и управления газорегулятором	5 разр.—1 2 » —1	То же	2,3 1—78	28
Отсоединение и снятие гидрораспределителя	4 разр.—1 2 » —1	1 гидрораспределитель	1,1 0—78,7	29
Снятие контргруза	4 разр.—1 2 » —1	1 экскаватор	0,75 0—53,6	30
Отсоединение и снятие поворотной платформы с ходовой тележки	To же	То же	1,5 1—07	31
Разъединение и раскладка гусеничных полотен	»	1 гусеница	0,35 0—25	32
Разъединение рукавов высокого давления бортовых передач и редуктора поворота	»	1 комплект	0,69 0—49,3	33
Отсоединение и снятие бортовых передач	»	То же	1,3 0—93	34
Отсоединение и снятие центрального коллектора с отсоединением маслопроводов	»	1 экскаватор	2,1 1—50	35
Отсоединение и снятие натяжных колес с натяжным устройством	»	1 колесо	0,52 0—37,2	36
Отсоединение и снятие поддерживающих катков	3 разр.	1 каток	0,13 0—09,1	37
Снятие опорно-поворотного устройства с отсоединением болтов	4 разр.—1 2 » —1	1 экскаватор	2,8 2—00	38
Отсоединение и снятие опорных катков	To же	1 каток	0,2 0—14,3	39

§ В10-3-9. Разборка, ремонт и сборка узлов и агрегатов одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом Э04121

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Ковш прямой и обратной лопаты Разборка				
Перемещение ковша к месту ремонта при помощи крана до 30 м	Слесарь 2 разр.	1 ковш	<u>0,18</u> 0—11,5	1
Отсоединение и снятие механизма открывания днища ковша	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	То же	<u>0,49</u> 0—35	2
Отсоединение и снятие рычага ковша и выпрессовка втулок	То же	»	<u>0,24</u> 0—17,2	3
Отсоединение и снятие днища и тяги ковша	»	»	<u>0,44</u> 0—31,5	4
Отсоединение и снятие зубьев ковша	»	1 зуб	<u>0,1</u> 0—07,2	5
Выпрессовка втулок оси крепления рукоятки	»	1 комплект	<u>0,48</u> 0—34,3	6
Очистка деталей ковша от грязи, мойка	Слесарь 2 разр.	1 ковш	<u>1,1</u> 0—70,4	7
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	То же	<u>0,29</u> 0—22,9	8
Укомплектовка деталями	То же	»	<u>0,29</u> 0—22,9	9
Ремонт				
Наплавка специальным электродом зубьев ковша	ЭлектроСварщик 3 разр.	1 зуб	<u>0,56</u> 0—39,2	10
Восстановление карманов с изготовлением пластин, подгонкой по месту и приваркой	Слесарь 4 разр.	1 карман	<u>0,2</u> 0—15,8	11
	ЭлектроСварщик 3 разр.		<u>0,2</u> 0—14	12

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разделка и заварка трещин длиной до 500 мм	Слесарь 4 разр.	1 место	<u>0,23</u> 0—18,2	13
	Электро-сварщик 3 разр.		<u>0,23</u> 0—16,1	14
Заготовка накладок, подгонка по корпусу ковша и приварка (500×150× ×8 мм)	Слесарь 4 разр.	1 накладка	<u>0,19</u> 0—15	15
	Электро-сварщик 3 разр.		<u>0,2</u> 0—14	16
Восстановление гнезд под втулки путем наплавки выработки	Слесарь 4 разр.	1 гнездо	<u>0,09</u> 0—07,1	17
	Электро-сварщик 3 разр.		<u>0,1</u> 0—07	18
Наплавка режущей кромки ковша специальными электродами	Электро-сварщик 3 разр.	1 кромка	<u>0,48</u> 0—33,6	19
Наплавка пальцев	То же	1 палец	<u>0,44</u> 0—30,8	20
Наплавка боковых режущих кромок ковша	»	1 кромка	<u>0,74</u> 0—51,8	21
Обрезка пластин крепления для установки на токарный станок	Газорезчик 3 разр.	1 палец	<u>0,11</u> 0—07,7	22
Изготовление пластин крепления пальцев, подгонка по месту и приварка	Слесарь 3 разр.	То же	<u>0,09</u> 0—06,3	23
	Газорезчик 3 разр.		<u>0,1</u> 0—07	24
	Электро-сварщик 3 разр.		<u>0,1</u> 0—07	25
Сборка				
Установка и закрепление зубьев ковша	Слесарь 3 разр.	1 зуб	<u>0,15</u> 0—10,5	26

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. расц.	№
Установка втулок оси крепления рукояти. Установка и крепление днища ковша	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 ковш	0,56 0—40	27
Установка и крепление рычага ковша с установкой втулок	То же	То же	0,48 0—34,3	28
Установка и крепление механизма открывания ковша и тяги ковша	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	»	0,49 0—36,5	29
Гидроцилиндр открывания днища ковша прямой лопаты				
Разборка				
Разборка гидроцилиндра на детали	Слесарь 3 разр.	»	0,6 0—42	30
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	»	0,19 0—12,2	31
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	»	0,18 0—14,2	32
Укомплектовка узла деталями	То же	»	0,19 0—15	33
Сборка				
Сборка гидроцилиндра открывания днища ковша прямой лопаты	»	1 ковш	0,81 0—64	34
Обрезка проушин пальцев, изготовление новых проушин, подгонка по пальцам и приварка	Газорезчик 3 разр.	1 проушина	0,11 0—07,7	35
	Слесарь 3 разр.		0,11 0—07,7	36
	Электро-сварщик 3 разр.		0,11 0—07,7	37
Распорная балка стрелы				
Замена втулок с подгонкой по пальцам	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	1 балка	1,2 0—89,4	38

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. расц.	№
Изготовление усилительных пластин, подгонка по месту и приварка	Слесарь 4 разр.	1 место	<u>0,19</u> 0—15	39
	Электро-сварщик 3 разр.		<u>0,15</u> 0—10,5	40
Основная стрела				
Перемещение основной стрелы при помощи крана к месту ремонта до 30 м	Слесарь 2 разр.	1 стрела	<u>0,37</u> 0—23,7	41
Очистка и мойка основной стрелы	То же	То же	<u>0,3</u> 0—19,2	42
Наружная проверка и выявление дефектных мест	Слесарь 4 разр.	»	<u>0,28</u> 0—22,1	43
Проверка и прогонка резьбы крепления пальцев	Слесарь 3 разр.	»	<u>0,31</u> 0—21,7	44
Выпрессовка изношенных втулок	То же	»	<u>0,36</u> 0—25,2	45
Запрессовка новых втулок и подгонка по пальцам	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	»	<u>0,67</u> 0—49,9	46
Изготовление усилительных пластин, подгонка по месту и приварка	Слесарь 4 разр.	1 место	<u>0,2</u> 0—15,8	47
	Электро-сварщик 3 разр.		<u>0,19</u> 0—13,3	48
Изготовление усилительных пластин под проушины крепления стрелы к поворотной платформе, подгонка по месту и приварка	Слесарь 4 разр.	То же	<u>0,26</u> 0—20,5	49
	Электро-сварщик 3 разр.		<u>0,25</u> 0—17,5	50
Рукоять стрелы				
Перемещение рукояти стрелы при помощи крана к месту ремонта до 30 м	Слесарь 2 разр.	1 рукоять	<u>0,31</u> 0—19,8	51
Очистка и мойка рукояти стрелы	То же	То же	<u>0,31</u> 0—19,8	52

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр Расц.	№
Проверка и выявление дефектов рукояти стрелы	Слесарь 4 разр.	1 рукоять	<u>0,27</u> 0—21,3	53
Выпрессовка изношенных втулок и запрессовка новых с подгонкой по пальцам	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	То же	<u>1,1</u> 0—82	54
Проверка и прогонка резьбы крепления пальцев рукояти стрелы	Слесарь 3 разр.	»	<u>0,21</u> 0—14,7	55
Перемещение промежуточной стрелы к месту ремонта до 30 м	Слесарь 2 разр.	1 стрела	<u>0,28</u> 0—17,9	56
Очистка и мойка промежуточной стрелы	То же	То же	<u>0,36</u> 0—23	57
Проверка и выявление дефектов промежуточной стрелы	Слесарь 4 разр.	»	<u>0,25</u> 0—19,8	58
Выпрессовка изношенных втулок	Слесарь 3 разр.	»	<u>0,39</u> 0—27,3	59
Проверка и прогонка резьбы крепления пальцев	То же	»	<u>0,22</u> 0—15,4	60
Запрессовка новых втулок и подгонка по пальцам	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	»	<u>0,69</u> 0—51,4	61
Изготовление усилительных пластин толщиной 10 мм, подгонка по месту и приварка	Слесарь 4 разр.	1 место	<u>0,22</u> 0—17,4	62
	Электро- сварщик 3 разр.		<u>0,2</u> 0—14	63
Гидроцилиндр ковша				
Разборка				
Разборка гидроцилиндра ковша на детали	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 гидроцилиндр	<u>1,6</u> 1—14	64
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	То же	<u>0,35</u> 0—22,4	65

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	1 гидроцилиндр	<u>0,28</u> <u>0—22,1</u>	66
Укомплектовка узла деталями	То же	То же	<u>0,34</u> <u>0—26,9</u>	67
Р е м о н т				
Наплавка латунью поверхности поршня	Газо-сварщик 5 разр.	»	<u>4,1</u> <u>3—73</u>	68
	Слесарь 4 разр.	»	<u>4</u> <u>3—16</u>	69
С б о р к а				
Сборка гидроцилиндра ковша	Слесарь 4 разр.	»	<u>1,7</u> <u>1—34</u>	70
Испытание гидроцилиндра ковша	То же	»	<u>0,34</u> <u>0—26,9</u>	71
Гидроцилиндр основной стрелы				
Р а з б о р к а				
Разборка гидроцилиндра на детали	Слесарь 4 разр.—1 » —1	»	<u>1,4</u> <u>1—00</u>	72
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	»	<u>0,34</u> <u>0—21,8</u>	73
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	»	<u>0,27</u> <u>0—21,3</u>	74
Укомплектовка узла деталями	То же	»	<u>0,32</u> <u>0—25,3</u>	75
С б о р к а				
Сборка гидроцилиндра стрелы	»	»	<u>1,7</u> <u>1—34</u>	76
Испытание гидроцилиндра стрелы	»	»	<u>0,33</u> <u>0—26,1</u>	77

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Гидроцилиндр рукояти Разборка				
Разборка гидроцилиндра на детали	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 гидроцилиндр	<u>1,5</u> 1—07	78
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	То же	<u>0,32</u> 0—20,5	79
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	»	<u>0,28</u> 0—22,1	80
Укомплектовка узла деталями	То же	»	<u>0,31</u> 0—24,5	81
Ремонт				
Наплавка латунью поверхности поршня	Газо-сварщик 5 разр.	»	<u>3,2</u> 2—91	82
	Слесарь 4 разр.		<u>3,2</u> 2—53	83
Сборка				
Сборка гидроцилиндра рукояти	Слесарь 4 разр.	»	<u>1,7</u> 1—34	84
Испытание гидроцилиндра рукояти	То же	»	<u>0,33</u> 0—26,1	85
Гидрораспределители				
Разборка				
Снятие гаек стяжных болтов секций, снятие угольника и крепление угольника	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 гидрораспределитель	<u>0,25</u> 0—20,1	86
Снятие сливной секции гидрораспределителя	То же	То же	<u>0,09</u> 0—07,2	87
Снятие уплотнительных пластин резиновых колец и поочередно рабочих секций с пометкой их	»	»	<u>0,33</u> 0—26,6	88
Снятие напорной секции с предохранительным клапаном	»	»	<u>0,16</u> 0—12,9	89

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разборка предохранительного и перепускного клапанов с мойкой, дефектовкой и укомплектовкой деталями	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 гидрораспределитель	<u>0,58</u> 0—46,7	90
Мойка деталей гидрораспределителя, продувка и протирка	Слесарь 2 разр.	То же	<u>0,63</u> 0—40,3	91
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	»	<u>0,52</u> 0—41,1	92
Укомплектовка узла деталями	То же	»	<u>0,51</u> 0—40,3	93
Сборка				
Установка в отверстия корпуса напорной станции трех болтов, проворачивание секции плоскостьюстыковки вверх и укладка на плоскость секции уплотнительной пластины	Слесарь 5 разр.	»	<u>0,13</u> 0—11,8	94
Установка в отверстия пластины резиновых колец, бандажа уплотнительного кольца	То же	»	<u>0,28</u> 0—25,5	95
Запрессовка штифтов в отверстия корпуса опорной секции и установка секции на болты и на уплотнительную пластину	»	»	<u>0,42</u> 0—38,2	96
Установка рабочих секций и сливной крышки, согласно сделанным пометкам при разборке	»	»	<u>0,37</u> 0—33,7	97
Установка гаек на болты и предварительная затяжка	»	»	<u>0,13</u> 0—11,8	98
Установка гидрораспределителя горизонтально, установка угольников с двух сторон и закрепление гайками	»	»	<u>0,27</u> 0—24,6	99
Сборка предохранительного и перепускного клапанов и установка их на место	»	»	<u>3,3</u> 3—00	100

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Зачистка на плоскостях задиров, проверка плоскостей на деформацию	Слесарь 5 разр.	1 гидро-распределитель	1,2 1—09	101
Большая цилиндрическая шестерня поворотного механизма				
Очистка, мойка и проверка зубьев шестерни	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 шестерня	0,75 0—53,6	102
Зачистка задиров и обломов зубьев шестерни при помощи наждачного точила	Слесарь 4 разр.	То же	3,7 2—92	103
Пульт управления				
Разборка				
Снятие шаровых головок рычагов управления, уплотнителей рычагов и рычагов	Слесарь 3 разр.	1 пульт управления	0,12 0—08,4	104
Снятие педали управления поворотом	То же	То же	0,09 0—06,3	105
Снятие верхних крышек правой и левой колонок управления	»	»	0,17 0—11,9	106
Отсоединение электропроводки и гидротрубопроводов от приборов	»	»	0,12 0—08,4	107
Отсоединение и снятие кожухов правой и левой колонки	»	»	0,17 0—11,9	108
Расшплинтовка, выбивка пальцев и снятие комплекта тяг управления	»	»	0,54 0—37,8	109
Мойка деталей и протирка	Слесарь 2 разр.	»	0,45 0—28,8	110
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	»	0,64 0—50,6	111
Ремонт				
Рихтовка вмятин и заварка трещин в крышках и кожухах колонок управления площадью до 400 см ²	Слесарь 3 разр.	1 место	0,25 0—17,5	112
	Газо-сварщик 3 разр.		0,25 0—17,5	113

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Наплавка изношенных отверстий на концах рычагов и тяг	Газо-сварщик 3 разр.	10 отверстий	<u>0,45</u> 0—31,5	114
Зачистка после наплавки и сверление отверстий под пальцы и втулки	Слесарь 3 разр.	То же	<u>0,47</u> 0—32,9	115
Замена изношенных втулок в рычагах с подгонкой по пальцам	То же	»	<u>0,08</u> 0—05,6	116
С б о р к а				
Установка тяг управления и шплинтовка пальцев	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	1 комплект	<u>0,89</u> 0—66,3	117
Установка и закрепление кожухов колонок управления	То же	То же	<u>0,24</u> 0—17,9	118
Подсоединение к приборам электропроводки и гидротрубопроводов	»	»	<u>0,23</u> 0—17,1	119
Установка и закрепление крышек колонок, педали управления поворотом рычагов управления	»	1 пульт управления	<u>0,31</u> 0—23,1	120
Установка защитных манжет и закрепление фланцами при помощи болтов	»	То же	<u>0,13</u> 0—09,7	121
Предварительная регулировка тяг управления	»	»	<u>0,92</u> 0—68,5	122
Клапаны обратные, предохранительные, реактивные				
Снятие клапанов, разборка, мойка, дефектовка и укомплектовка деталями, протирка, сборка, испытание и регулировка	Слесарь 5 разр.	1 клапан	<u>1,1</u> 1—00	123
Рабочая секция стрелы				
Р а з б о р к а				
Отсоединение и снятие золотника в сборе	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 экскаватор	<u>0,45</u> 0—36,2	124

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Отсоединение и снятие стакана	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 экскаватор	<u>0,17</u> 0—13,7	125
Отсоединение и снятие крышки с грязесъемником, кольца и манжеты	To же	To же	<u>0,13</u> 0—10,5	126
Снятие золотника в сборе с вилкой, хвостовиком, вторым кольцом и манжетой	»	1 золотник	<u>0,17</u> 0—13,7	127
Разборка золотника с вывертыванием вилки, хвостовика и снятие чашки и пружины	Слесарь 5 разр.	To же	<u>0,72</u> 0—65,5	128
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	»	<u>0,09</u> 0—05,8	129
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	»	<u>0,09</u> 0—07,1	130
Укомплектовка узла деталями	To же	»	<u>0,18</u> 0—14,2	131
Сборка				
Сборка золотника с притиркой плоскостей и заменой изношенных деталей	Слесарь 5 разр.	»	<u>2,2</u> 2—00	132
Установка манжет и латунного кольца в отверстие корпуса	To же	»	<u>0,13</u> 0—11,8	133
Установка пружины, двух чашек и укрепление их хвостовиком	»	»	<u>0,34</u> 0—30,9	134
Установка крышки с грязесъемником на золотник и крепление к корпусу болтами	»	»	<u>0,21</u> 0—19,1	135
Установка стакана и закрепление его к корпусу болтами	»	»	<u>0,25</u> 0—22,8	136
Золотники				
Снятие золотников, разборка, мойка, дефектовка и укомплектовка деталями	»	»	<u>0,96</u> 0—87,4	137

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Притирка рабочих плоскостей, подгонка, сборка с заменой изношенных деталей	Слесарь 5 разр.	1 золотник	<u>2,2</u> 2—00	138
Испытание и установка на место	То же	То же	<u>0,44</u> 0—40	139
Опорные катки Разборка Перемещение на расстояние до 30 м комплекта опорных катков с помощью крана	Слесарь 2 разр.	1 комплект	<u>0,2</u> 0—12,8	140
Разборка опорных катков на детали, снятие пыльников и войлочных сальников, выемка осей, вывертывание масленок, защитных пробок, выпрессовка втулок	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 каток	<u>0,12</u> 0—08,6	141
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	То же	<u>0,11</u> 0—07	142
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	»	<u>0,04</u> 0—03,2	143
Укомплектовка деталями	То же	»	<u>0,04</u> 0—03,2	144
Ремонт Изготовление из войлока сальников для пыльников опорных катков	Слесарь 3 разр.	»	<u>0,12</u> 0—08,4	145
Наплавка изношенной поверхности оси опорного катка	Электро-сварщик 4 разр.	»	<u>0,79</u> 0—62,4	146
Сверление отверстий под смазку в оси опорных катков и нарезание резьбы в отверстиях под масленки и защитные пробки	Слесарь 3 разр.	»	<u>0,14</u> 0—09,8	147
Прогонка резьбы дуговых болтов крепления опорных катков	То же	»	<u>0,2</u> 0—14	148

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Прорубка смазочных канавок во втулках опорных катков	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	1 каток	<u>0,12</u> 0—08,9	149
Сборка Сборка из деталей опорных катков, запрессовка втулок с подгонкой, установка осей, войлочных сальников и пыльников, ввертывание масленок и защитных пробок	То же	То же	<u>0,31</u> 0—23,1	150
Поддерживающие ролики Разборка Выпрессовка втулок из корпусов поддерживающих роликов	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 ролик	<u>0,1</u> 0—07,2	151
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	То же	<u>0,04</u> 0—02,6	152
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	»	<u>0,04</u> 0—03,2	153
Укомплектовка узла деталями	То же	»	<u>0,09</u> 0—07,1	154
Ремонт Изготовление из войлока уплотнительных колец поддерживающих роликов	»	»	<u>0,13</u> 0—10,3	155
Наплавка изношенной поверхности поддерживающего ролика	Электро-сварщик 4 разр.	»	<u>1,5</u> 1—19	156
Сборка Запрессовка втулки в корпус поддерживающих роликов	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	»	<u>0,1</u> 0—07,5	157
Гусеничные ленты Разборка Вытаскивание гусеничных лент с помощью крана и перемещение на расстояние до 30 м с укладкой на стенд для разборки	Слесарь 3 разр.—1 2 » —1	1 лента	<u>0,26</u> 0—17,4	158

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разборка гусеничных лент на детали, срубка шплинтов и выбивка соединительных пальцев	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 лента	<u>1,7</u> 1—22	159
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	То же	<u>0,8</u> 0—51,2	160
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	»	<u>0,38</u> 0—30	161
Р е м о н т				
Наплавка изношенной поверхности дорожки звена гусеничной ленты	Электро-сварщик 4 разр.	1 звено	<u>0,15</u> 0—11,9	162
Наплавка изношенной поверхности кулачков звена гусеничной ленты	То же	То же	<u>0,13</u> 0—10,3	163
С б о р к а				
Сборка двух гусеничных лент из деталей, раскладка звеньев, установка соединительных пальцев и шплинтовка с предварительной укомплектовкой деталями	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	1 лента	<u>9,4</u> 7—00	164
Ведущие колеса				
Наплавка изношенных поверхностей по торцу колес прилегания к гусеницам	Электро-сварщик 4 разр.	1 зуб	<u>0,46</u> 0—36,3	165
Натяжной механизм				
Р а з б о р к а				
Отсоединение и снятие натяжного механизма от натяжного колеса	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 механизм	<u>0,43</u> 0—30,7	166
Разборка на детали	То же	То же	<u>0,54</u> 0—38,6	167
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	»	<u>0,19</u> 0—12,2	168

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	1 механизм	<u>0,2</u> 0—15,8	169
С б о р к а				
Сборка натяжного механизма	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	То же	<u>0,62</u> 0—46,2	170
Установка натяжного механизма	То же	»	<u>0,49</u> 0—36,5	171
Натяжные колеса				
Р а з б о р к а				
Перемещение натяжных колес при помощи крана к месту ремонта на расстояние до 30 м	Слесарь 2 разр.	1 колесо	<u>0,21</u> 0—13,4	172
Разборка натяжных колес на детали, вывертывание крышек, масленок и прессмасленок, снятие подшипников (ползунов) и уплотнительных колец	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	То же	<u>0,3</u> 0—21,5	173
Выпрессовка осей натяжных колес при помощи гидравлического пресса с перемещением колес к прессу при помощи крана	То же	»	<u>0,73</u> 0—52,2	174
Выпрессовка осей натяжных колес при помощи наставки, вручную	»	»	<u>1,2</u> 0—85,8	175
Выпрессовка бронзовых втулок подшипников натяжных колес	»	»	<u>0,22</u> 0—15,7	176
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	»	<u>0,11</u> 0—07	177
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	»	<u>0,22</u> 0—17,4	178
Укомплектовка деталями	То же	»	<u>0,24</u> 0—19	179

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Ремонт				
Сверление отверстий, нарезка в них резьбы М 6×1 и вывертывание стопорных винтов втулок подшипников натяжных колес	Слесарь 3 разр.	1 колесо	<u>0,37</u> 0—25,9	180
Прорубка смазочных канавок во втулках натяжных колес	То же	То же	<u>0,25</u> 0—17,5	181
Изготовление из войлока четырех уплотнительных колец	»	»	<u>0,24</u> 0—16,8	182
Сборка				
Запрессовка четырех бронзовых втулок подшипников натяжных колес	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	»	<u>0,18</u> 0—13,4	183
Запрессовка осей натяжных колес при помощи гидравлического пресса с перемещением колес к прессу с помощью крана	То же	»	<u>0,83</u> 0—61,8	184
Запрессовка осей натяжных колес при помощи наставки, вручную	»	»	<u>1,3</u> 0—96,9	185
Сборка натяжных колес из деталей, установка уплотнительных колец, подшипников (ползунов), ввертывание прессмасленок и крышек масленок	»	»	<u>0,36</u> 0—26,8	186
Бортовые передачи и редуктор поворота платформы				
Разборка				
Ослабление прилегания тормозных колодок к шкиву путем отвертывания стяжного болта тормоза	»	1 редуктор	<u>0,26</u> 0—19,4	187
Отсоединение болтов крепления кольца к полумуфте, отсоединение болтов крепления гидромоторов к редукторам и снятие их вместе с полумуфтами, снятие резиновых чашек	»	То же	<u>0,91</u> 0—67,8	188

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Открепление болтов и снятие гильз в сборе с тормозами	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	1 редуктор	0,85 0—63,3	189
Открепление болтов и снятие шкива с вала шестерни, снятие полумуфты с вала гидромотора	To же	To же	0,24 0—17,9	190
Снятие крышки, шайбы, выпрессовка из корпуса вала в сборе с подшипником, крышкой и втулкой, колесом или шестерней, обоймой и подшипником, снятие шестерни и выпрессовка подшипников	»	»	0,34 0—25,3	191
Снятие крышки подшипников, выпрессовка из корпуса вала с подшипником, снятие шестерни и выпрессовка подшипника	»	»	0,31 0—23,1	192
Отсединение и снятие крышек подшипников, шайбы с торца вала, шестерни из корпуса и выпрессовка подшипника	»	»	0,29 0—21,6	193
Снятие крышек, выпрессовка из корпуса вала шестерни с подшипником. Выпрессовка подшипника из корпусов редуктора	»	»	0,3 0—22,4	194
Спрессовка с валов подшипников	»	»	0,14 0—10,4	195
Разборка ведущего вала, спрессовка подшипника в сборе с колесом и стаканом	»	»	0,26 0—19,4	196
Мойка деталей редуктора	Слесарь 2 разр.	»	0,17 0—10,9	197
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	»	0,2 0—15,8	198
Укомплектовка деталями	To же	»	0,38 0—30	199

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Ремонт				
Высверливание сломанных болтов крепления крышки подшипников с последующей нарезкой ремонтной резьбы под болт	Слесарь 3 разр.	1 место	<u>0,5</u> 0—35	200
Восстановление гнезд под подшипники в корпусах редукторов. Лужение гнезд	Слесарь 4 разр.	1 редуктор	<u>2,9</u> 2—29	201
Восстановление гнезд под подшипники путем керновки	То же	То же	<u>1,7</u> 1—34	202
Ремонт и подгонка по шлицам вала тормозных шкивов редуктора	»	»	<u>0,74</u> 0—58,5	203
Подгонка шлицов тормозных валов по шлицам шкивов вала после подварки и фрезеровки	»	»	<u>0,65</u> 0—51,4	204
Сборка				
Напрессовка подшипников на валы	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	»	<u>0,22</u> 0—17,7	205
Запрессовка в обоймы манжет и подшипников	То же	»	<u>0,27</u> 0—21,7	206
Запрессовка в две крышки по одной манжете	»	»	<u>0,1</u> 0—08,1	207
Сборка, установка и закрепление вала ведущего колеса	»	»	<u>0,26</u> 0—20,9	208
Сборка, установка и закрепление второго вала редуктора	»	»	<u>0,3</u> 0—24,2	209
Сборка, установка и закрепление третьего вала редуктора	»	»	<u>0,3</u> 0—24,2	210
Сборка, установка и закрепление четвертого вала редуктора	»	»	<u>0,3</u> 0—24,2	211
Сборка, установка и закрепление ведущего колеса на редуктор	»	»	<u>0,39</u> 0—31,4	212

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Установка шкива на четвертый вал и закрепление	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 редуктор	<u>0,11</u> 0—08,9	213
Установка и закрепление гильз с тормозами к корпусу редуктора	To же	To же	<u>0,19</u> 0—15,8	214
Сборка, установка и закрепление полумуфта на валы гидромоторов	»	»	<u>0,28</u> 0—22,5	215
Установка и закрепление гидромоторов	»	»	<u>0,81</u> 0—65,2	216
Установка ведущей шестерни, ведущей звездочки для редуктора механизма поворота	»	»	<u>0,25</u> 0—20,1	217
Гидронасосы шестеренчатые				
Разборка				
Разборка шестеренчатого гидронасоса на детали	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	1 насос	<u>0,74</u> 0—55,1	218
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	To же	<u>0,2</u> 0—12,8	219
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	»	<u>0,2</u> 0—15,8	220
Укомплектовка деталями	To же	»	<u>0,24</u> 0—19	221
Сборка				
Сборка шестеренчатого гидронасоса	Слесарь 5 разр.—1 4 » —1	»	<u>1,2</u> 1—02	222
Испытание гидронасоса	Слесарь 5 разр.	»	<u>0,23</u> 0—20,9	223
Гидромоторы				
Разборка				
Разборка гидромотора на детали	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	1 гидромотор	<u>1,2</u> 0—89,4	224

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	1 гидромотор	0,31 0—19,8	225
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	То же	0,29 0—22,9	226
Укомплектовка деталями	То же	»	0,4 0—31,6	227
С б о р к а				
Сборка гидромотора	Слесарь 5 разр.—1 4 » —1	»	1,8 1—53	228
Испытание гидромотора	Слесарь 5 разр.	»	0,42 0—38,2	229
Н а с о с для ручной подкачки топлива				
Р а з б о р к а				
Разборка насоса ручной подкачки топлива на детали	Слесарь 4 разр.—1 3 » —4	1 насос	0,53 0—39,5	230
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	1 комплект	0,18 0—11,5	231
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	То же	0,18 0—14,2	232
Укомплектовка деталями	То же	»	0,23 0—18,2	233
С б о р к а				
Сборка насоса ручной подкачки топлива	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 насос	0,84 0—67,6	234
Испытание насоса	Слесарь 4 разр.	То же	0,19 0—15	235
Р а м а х о д о в о й т е л е ж к и				
Р а з б о р к а				
Перемещение при помощи крана рамы ходовой тележки к месту ее ремонта на расстояние до 30 м	Слесарь 2 разр.	1 рама	0,34 0—21,8	236

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Выпрессовка втулок из кронштейнов крепления поддерживающих роликов	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 втулка	0,05 0—03,6	237
Очистка от грязи и мойка рамы ходовой тележки	Слесарь 2 разр.	1 рама	2 1—28	238
Осмотр и дефектовка рамы	Слесарь 4 разр.	То же	0,24 0—19	239
Укомплектовка деталями	То же	»	0,24 0—19	240
Перевертывание рамы ходовой тележки при помощи крана	Слесарь 2 разр.	»	0,11 0—07	241
Срезка старых и приварка новых кронштейнов поддерживающих роликов, подгонка по месту	Электро-сварщик 4 разр.	1 кронштейн	0,08 0—06,3	242
	Слесарь 4 разр.		0,08 0—06,3	243
Нарезка резьбы для масленок в кронштейнах поддерживающих роликов	Слесарь 3 разр.	То же	0,05 0—03,5	244
Наплавка выработки в раме против опорных катков	Электро-сварщик 3 разр.	1 место	0,55 0—38,5	245
Опиливание после электронаплавки	Слесарь 3 разр.	То же	0,12 0—08,4	246
Срезка мест стыка поперечных балок с боковой правой или левой рамой и отделение боковой рамы, зачистка мест срезки зубилом	Газорезчик 4 разр.	»	0,37 0—29,2	247
	Слесарь 2 разр.		0,37 0—23,7	248
Заварка мелких трещин на раме ходовой тележки общей длиной 500 мм с двухкратным переворачиванием рамы с помощью крана	Электро-сварщик 4 разр.	»	0,54 0—42,7	249
	Слесарь 3 разр.		0,54 0—37,8	250
Разделка трещин зубилом	То же	»	0,5 0—35	251

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Зачистка сварных швов на раме общей длиной до 500 мм при помощи пневматической шлифовальной машины (или электроточила) и зубила с переворачиванием рамы с помощью крана	Слесарь 3 разр.	1 место	<u>0,54</u> 0—37,8	252
То же, с зубилом вручную	То же	То же	<u>1,2</u> 0—84	253
Изготовление из швеллера поперечной балки рамы ходовой тележки с разметкой и заготовкой усиливающих листов, приваркой, сверлением отверстий и зачисткой швов после электросварки	Слесарь 4 разр.	1 балка	<u>1,4</u> 1—11	254
	Электро-сварщик 3 разр.	»	<u>4</u> 2—80	255
	Газорезчик 3 разр.	»	<u>1,2</u> 0—84	256
Запрессовка втулок в кронштейны крепления поддерживающих роликов с подгонкой	Слесарь 4 разр.—1 » —1	1 втулка	<u>0,07</u> 0—05,2	257
Наплавка изношенных поверхностей в раме гусеничной тележки в местах движения натяжных ползунов	Электро-сварщик 3 разр.	1 место	<u>1,3</u> 0—91	258
Опиловка после электронаплавки мест движения натяжных ползунов электроточилом	Слесарь 3 разр.	То же	<u>0,33</u> 0—23,1	259
Гидроаккумулятор				
Разборка гидроаккумулятора на детали	Слесарь 4 разр.	1 экскаватор	<u>0,63</u> 0—49,8	260
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	То же	<u>0,2</u> 0—12,8	261
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	»	<u>0,31</u> 0—24,5	262
Сборка гидроаккумулятора	Слесарь 5 разр.	»	<u>0,85</u> 0—77,4	263
Вентилятор с калорифером				
Разборка				
Отсоединение и снятие кожуха вентилятора	Слесарь 3 разр.	1 комплект	<u>0,64</u> 0—44,8	264

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разборка вентилятора на детали	Слесарь 3 разр.	1 комплект	0,27 0—18,9	265
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	То же	0,06 0—03,8	266
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	»	0,07 0—05,5	267
Укомплектовка деталями	То же	»	0,04 0—03,2	268
Р е м о н т				
Рихтовка лопастей вентилятора	Слесарь 3 разр.	»	0,2 0—14	269
Ремонт защитного кожуха вентилятора, рихтовка, заварка трещин	Слесарь 3 разр.	»	0,5 0—35	270
	Газосварщик 3 разр.		0,49 0—34,3	271
Промывка масляного калорифера	Слесарь 2 разр.	»	0,39 0—25	272
Проверка калорифера на герметичность	Слесарь 4 разр.	»	0,2 0—15,8	273
Заварка трещин кожуха калорифера	Газосварщик 3 разр.	1 место	0,24 0—16,8	274
Изготовление заплат 100×40 мм, подгонка по месту и зачистка после газосварки	Слесарь 3 разр.	То же	0,15 0—10,5	275
Приварка заплат	Газосварщик 3 разр.	»	0,13 0—09,1	276
Испытание калорифера после ремонта	Слесарь 4 разр.	1 калорифер	0,2 0—15,8	277
С б о р к а				
Установка и закрепление защитного кожуха вентилятора	Слесарь 3 разр.	То же	0,54 0—37,8	278

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр Расц.	№
Сборка вентилятора	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	1 комплект	<u>0,61</u> 0—45,4	279
Вентилятор двигателя				
Разборка вентилятора двигателя на детали	Слесарь 3 разр.	1 вентилятор	<u>0,25</u> 0—17,5	280
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	1 комплект	<u>0,1</u> 0—66,4	281
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	То же	<u>0,1</u> 0—07,9	282
Укомплектовка деталями	То же	»	<u>0,09</u> 0—07,1	283
Рихтовка и подтяжка лопастей	Слесарь 3 разр.	1 вентилятор	<u>0,21</u> 0—14,7	284
Сборка вентилятора двигателя	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	То же	<u>0,35</u> 0—26,1	285
Центральный коллектор				
Разборка				
Отсоединение и снятие торцевой шайбы	Слесарь 4 разр.	1 коллектор	<u>0,1</u> 0—07,9	286
Отсоединение гаек, шпилек, снятие верхней крышки и подшипников	То же	То же	<u>0,24</u> 0—19	287
Снятие стального кольца верхней секции, отсоединение и снятие верхней секции, уплотнительной манжеты, защитной шайбы и распорного кольца	»	»	<u>0,14</u> 0—11,1	288
Снятие последующих секций	»	»	<u>0,2</u> 0—15,8	289
Снятие нижней крышки центрального коллектора	»	»	<u>0,1</u> 0—07,9	290
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	»	<u>0,2</u> 0—12,8	291

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	1 коллек-тор	0,2 0—15,8	292
Укомплектовка деталями	То же	То же	0,29 0—22,9	293
С б о р к а				
Смазка манжет маслом и установка крышки на колонку	Слесарь 5 разр.	»	0,34 0—30,9	294
Установка на колонку последующих пяти секций с последующей установкой шайбы, манжет и колец	То же	»	0,98 0—89,2	295
Установка на колонку последующей верхней секции с совмещением отверстий для стяжных шпилек	»	»	0,35 0—31,9	296
Установка на колонку подшипника	»	»	0,09 0—08,2	297
Установка шпилек в отверстия секций и равномерное закрепление гайками	»	»	0,04 0—03,6	298
Установка шайбы с масленкой и закрепление болтами	»	»	0,2 0—18,2	299
Проверка плоскостей секций по пли-те, при необходимости шлифовка плос-костей и проверка после шлифовки	»	»	3,6 3—28	300
Поворотная платформа				
Перемещение поворотной платформы до 30 м к месту ремонта	Слесарь 2 разр.	1 плат-форма	0,28 0—17,9	301
Очистка от грязи поворотной платформы и мойка водой	То же	То же	2,3 1—47	302
Осмотр и проверка поворотной платформы	Слесарь 4 разр.	»	1,2 0—94,8	303
Укомплектовка деталями поворотной платформы	То же	»	1,2 0—94,8	304

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Выпрессовка изношенных втулок крепления стрелы, установка новых и подгонка по пальцам	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 плат-форма	<u>0,44</u> 0—31,5	305
Изготовление усилительных пластин на проушины мест крепления втулок, подгонка по месту и приварка	Слесарь 4 разр.	1 место	<u>0,41</u> 0—32,4	306
	Электро-сварщик 3 разр.	То же	<u>0,4</u> 0—28	307
Изготовление усилительных пластин для усиления кронштейнов крепления стрелы, подгонка по месту и приварка	Слесарь 4 разр.	»	<u>0,82</u> 0—64,8	308
	Электро-сварщик 3 разр.	»	<u>0,81</u> 0—56,7	309
Изготовление усилительных пластин, траверс крепления двигателя с разметкой, вырезкой, подгонкой по месту и приваркой	Слесарь 4 разр.	»	<u>1,1</u> 0—86,9	310
	Электро-сварщик 3 разр.	»	<u>1,2</u> 0—84	311
Обрубка поликов, рихтовка, подваривание трещин, установка по месту и электроприхватка прерывистым швом	Слесарь 4 разр.	»	<u>0,59</u> 0—46,6	312
	Электро-сварщик 3 разр.	»	<u>0,59</u> 0—41,3	313
Срезка кронштейнов крепления двигателя, радиатора, маслобака	Газорезчик 3 разр.	»	<u>0,1</u> 0—07	314
Изготовление кронштейнов, прихватка и приварка	Слесарь 4 разр.	1 кронштейн	<u>0,17</u> 0—13,4	315
	Электро-сварщик 3 разр.	То же	<u>0,17</u> 0—11,9	316
Выправка проушин, соединение стрелы с поворотной платформой (с предварительным нагревом)	Слесарь 4 разр.	1 проушина	<u>0,29</u> 0—22,9	317
	Газорезчик 4 разр.	То же	<u>0,28</u> 0—22,1	318

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Срезка сектора опоры поворотной платформы	Газорезчик 4 разр.	1 экскаватор	<u>0,29</u> 0—22,9	319
Изготовление скоб крепления гидропроводов по платформе	Слесарь 3 разр.	1 комплект	<u>0,69</u> 0—48,3	320
	Газосварщик 3 разр.		<u>0,68</u> 0—47,6	321
Выправка вмятин 150×150 мм на левом или правом пристрое поворотной платформы с предварительным нагревом	Слесарь 3 разр.	1 место	<u>0,09</u> 0—06,3	322
	Газосварщик 3 разр.		<u>0,08</u> 0—05,6	323
Срезка листа усиления нижнего основного листа платформы в местах крепления сектора опорно-поворотного круга	Газорезчик 3 разр.	То же	<u>0,15</u> 0—10,5	324
Вырезка по шаблону из листовой стали усиительной пластины нижнего основного листа платформы в месте крепления кронштейна	То же	»	<u>0,34</u> 0—23,8	325
Выправка основного листа поворотной платформы в местах крепления переднего кронштейна (с предварительным нагревом)	Слесарь 3 разр.	»	<u>0,4</u> 0—28	326
	Газосварщик 3 разр.		<u>0,41</u> 0—28,7	327
Приварка листа усиления нижнего основного листа платформы в месте крепления переднего кронштейна	Электро-сварщик 4 разр.	»	<u>0,6</u> 0—47,4	328
Разметка и вырезка части основного нижнего листа поворотной платформы вместе с центральной втулкой и опорой вала поворотного механизма, вырезка центральной втулки опоры вала поворотного механизма, зачистка и срубка наплывов металла после газовой резки	Слесарь 4 разр.	1 экскаватор	<u>0,84</u> 0—66,4	329
	Газорезчик 4 разр.	То же	<u>0,83</u> 0—65,6	330

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Вырезка вставки из листовой стали толщиной 10 мм, срубка наплыков, зачистка, подгонка к платформе под электросварку встык и прихватка	Слесарь 4 разр.	1 место	<u>1,5</u> 1—19	331
	Газорезчик 4 разр.	То же	<u>1,5</u> 1—19	332
Разметка в прихваченном листе отверстий под центральную втулку и опору вала поворотного механизма, вырезка двух отверстий, установка и приварка центральной втулки и зачистка швов	Слесарь 4 разр.	»	<u>1,1</u> 0—86,9	333
	Газосварщик 4 разр.	»	<u>1</u> 0—79	334
	Электро-сварщик 4 разр.	»	<u>1</u> 0—79	335
Топливный насос				
Разборка				
Разборка топливного насоса на детали с предварительным отсоединением трубопроводов	Слесарь 3 разр.	1 насос	<u>0,24</u> 0—16,8	336
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	То же	<u>0,1</u> 0—06,4	337
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	»	<u>0,09</u> 0—07,1	338
Ремонт				
Пригонка и притирка двух золотниковых клапанов	То же	»	<u>1,2</u> 0—94,8	339
Нарезка резьбы на валике под гайку крепления рычага привода насоса	Слесарь 3 разр.	»	<u>0,2</u> 0—14	340
Сборка				
Сборка топливного насоса, присоединение трубок, испытание, регулировка и устранение неисправностей	Слесарь 4 разр.	»	<u>1,1</u> 0—86,9	341
Насос гидроуправления				
Отсоединение болтов и снятие насоса гидроуправления с предварительным отсоединением гидротрубопроводов	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	»	<u>1,6</u> 1—14	342

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Очистка от грязи насоса гидроуправления	Слесарь 2 разр.	1 насос	<u>0,16</u> 0—10,2	343
Установка насоса гидроуправления, закрепление болтами и подсоединение гидротрубопроводов (на снятый двигатель)	Слесарь 4 разр.—1 3. » —1	То же	<u>1,9</u> 1—42	344
Радиаторы водяной и масляный Разборка				
Отсоединение и снятие предохранительного щитка вентилятора и распорных тяг	Слесарь 2 разр.	1 экскаватор	<u>0,23</u> 0—14,7	345
Отсоединение и снятие рамы радиатора	То же	То же	<u>0,17</u> 0—10,9	346
Отсоединение и снятие нижнего и верхнего патрубков пароотводящего клапана и спускного кранника водяного радиатора	»	»	<u>0,25</u> 0—16	347
Отсоединение и снятие верхнего и нижнего бачков с кронштейнами крепления водяного радиатора	»	»	<u>0,32</u> 0—20,5	348
Ремонт				
Засверливание концов трещин верхнего и нижнего бачков водяного радиатора, разделка под сварку и заварка трещин длиной до 100 мм с зачисткой шва. Проверка бачков на герметичность	Слесарь 3 разр. Газосварщик 3 разр.	1 место	<u>0,41</u> 0—28,7 <u>0,09</u> 0—06,3	349 350
Выправка предохранительного щитка вентилятора	Слесарь 2 разр.	1 экскаватор	<u>0,27</u> 0—17,3	351
Промывка сердцевины водяного радиатора и проверка на герметичность	Слесарь 4 разр.	1 радиатор	<u>0,24</u> 0—19	352
Очистка и пайка концов поврежденных трубок водяного радиатора	Медник 3 разр.	1 трубка	<u>0,16</u> 0—11,2	353
Изготовление резиновых прокладок для рамы водяного радиатора	Слесарь 3 разр.	1 прокладка	<u>0,5</u> 0—35	354

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Промывка масляного радиатора, проверка на герметичность	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 экскаватор	<u>0,38</u> 0—27,2	355
Вырезка поврежденной части трубки, обжимка концов и запайка	Медник 3 разр.	1 трубка	<u>0,09</u> 0—06,3	356
Проверка масляного радиатора на герметичность после ремонта	Слесарь 4 разр.	1 радиатор	<u>0,24</u> 0—19	357
Сборка				
Установка и закрепление верхнего и нижнего бачков и кронштейнов крепления водяного радиатора	Медник 3 разр.	То же	<u>1,1</u> 0—77	358
Установка и закрепление верхнего и нижнего патрубков, пароотводящего клапана и спускного краника водяного радиатора	To же	»	<u>0,28</u> 0—19,6	359
Испытание водяного радиатора на герметичность после ремонта	Медник 4 разр.—1 2 » —1	1 радиатор	<u>0,3</u> 0—21,5	360
Установка и закрепление рамы радиаторов	Слесарь 3 разр.	То же	<u>0,21</u> 0—14,7	361
Установка и закрепление предохранительного щитка вентилятора и распорных тяг	To же	»	<u>0,23</u> 0—16,1	362
Топливные баки основного и пускового двигателей				
Перемещение топливных баков к месту ремонта на расстояние до 30 м	Слесарь 2 разр.	1 экскаватор	<u>0,08</u> 0—05,1	363
Отсоединение и снятие отстойника и запорного вентиля бака пускового двигателя	To же	1 комплект	<u>0,1</u> 0—06,4	364
Промывка бака пускового двигателя и отстойника	»	То же	<u>0,16</u> 0—10,2	365
Промывка основного бака	»	»	<u>0,32</u> 0—20,5	366
Испытание основного бака	Слесарь 3 разр.	1 комплект	<u>0,16</u> 0—11,2	367

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Заварка трещин баков длиной до 100 мм	Газо-сварщик 3 разр.	1 место	<u>0,12</u> 0—08,4	368
Гидравлическое испытание основного бака после ремонта	Слесарь 3 разр.	1 бак	<u>0,16</u> 0—11,2	369
Притирка запорного вентиля бака пускового двигателя	То же	1 вентиль	<u>0,29</u> 0—20,3	370
Установка и закрепление запорного вентиля и отстойника бака пускового двигателя	»	1 комплект	<u>0,12</u> 0—08,4	371
Главная муфта				
Отсоединение и снятие главной муфты сцепления с двигателя	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	1 муфта сцепления	<u>1,9</u> 1—42	372
Очистка от грязи	Слесарь 2 разр.	То же	<u>0,16</u> 0—10,2	373
Перемещение главной муфты к месту ремонта до 30 м	То же	»	<u>0,18</u> 0—11,5	374
Разборка главной муфты на детали	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	»	<u>1,7</u> 1—27	375
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	»	<u>0,46</u> 0—29,4	376
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	»	<u>0,42</u> 0—33,2	377
Ремонт деталей главной муфты сцепления	То же	»	<u>3,6</u> 2—84	378
Замена изношенных фрикционных накладок со сверлением отверстий и изготовление заклепок	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	»	<u>1,1</u> 0—78,7	379
Сборка главной муфты из отремонтированных и новых деталей	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	»	<u>2,5</u> 2—01	380
Установка и закрепление главной муфты на двигатель	Слесарь 5 разр.—1 2 » —1	»	<u>1,9</u> 1—47	381

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Капоты и кабина Перемещение кабины при помощи крана на расстояние до 30 м и установка на рабочее место	Слесарь 2 разр.	1 кабина	0,29 0—18,6	382
Снятие стекол кабины с уплотнителями	Слесарь 3 разр.	1 стекло	0,42 0—29,4	383
Срезка старых заплат	Газорезчик 3 разр.	1 м реза	0,09 0—06,3	384
Рихтовка щитов капота с подгонкой по месту	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	1 экскаватор	4 2—98	385
Изготовление, подгонка и приварка заплат 140×140 мм и зачистка швов	Слесарь 3 разр.	1 место	0,13 0—09,1	386
	Газо-сварщик 4 разр.		0,13 0—10,3	387
Изготовление из 2-мм стали заплаты площадью до 0,2 м ² с подгонкой, приваркой и зачисткой швов	Слесарь 3 разр.	То же	0,16 0—11,2	388
	Газо-сварщик 4 разр.		0,17 0—13,4	389
Рихтовка вмятин на обшивке кабин или капота площадью до 0,3 м ²	Слесарь 4 разр.	»	0,14 0—11,1	390
То же, площадью до 0,5 м ²	То же	»	0,68 0—53,7	391
Выправка вмятин на листе обшивки кабин и капотов площадью до 1 м ² , заварка трещин	Газо-сварщик 4 разр.	»	0,52 0—41,1	392
	Слесарь 4 разр.		0,53 0—41,9	393
Изготовление двери кабины с заготовкой всех деталей, подгонкой по месту и приваркой	То же	1 дверь	1,3 1—03	394
	Газо-сварщик 4 разр.	То же	1,4 1—11	395

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка стекол вместе с уплотнителями в рамки	Стекольщик 4 разр.	1 стекло	0,86 0—67,9	396
Вырезка стекол по размеру из 4-мм стекла, зачистка кромок и снятие за-круглений на углах	То же	То же	0,65 0—51,4	397
Удаление старой и изготовление новой нижней обвязки кабины из уголка 30×30 мм, подгонка по месту, разметка и сверление отверстий, приварка и крепление болтами	Слесарь 4 разр.	1 кабина	1,5 1—19	398
	Газо-сварщик 3 разр.		1,4 0—98	399
Снятие дверей кабины с отсоединением петель	Слесарь 3 разр.	1 дверь	0,41 0—28,7	400
Установка дверей кабины с закреплением на петлях	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	То же	0,75 0—55,9	401

§ В10-3-10. Общая сборка одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121 из узлов и деталей

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка и закрепление опорных катков	4 разр.—1 3 » —1	1 каток	0,32 0—23,8	1
Установка и закрепление поддерживающих катков	То же	То же	0,28 0—20,9	2
Установка и закрепление натяжных колес с натяжным устройством	»	1 колесо	1,1 0—82	3
Установка и закрепление центрального коллектора с подсоединением маслопроводов	5 разр.—1 3 » —1	1 экскаватор	3,9 3—14	4

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка и закрепление бортовых передач (редукторов)	5 разр.—1 3 » —1	1 редуктор	<u>1,9</u> 1—53	5
Раскладывание гусеничных лент, натягивание на тележку, соединение конечных звеньев при помощи пальцев	4 разр.—1 3 » —1	1 лента	<u>2,1</u> 1—56	6
Установка и подсоединение к гидромоторам шлангов высокого давления	3 разр.	1 гидромотор	<u>1,4</u> 0—98	7
Установка и закрепление поворотной платформы на ходовую тележку	5 разр.—1 3 » —1	1 экскаватор	<u>3</u> 2—43	8
Установка и закрепление поворотного механизма — большой цилиндрической шестерни, нижнего и верхнего кольца	To же	To же	<u>5,6</u> 4—51	9
Установка и закрепление контргруза	4 разр.—1 3 » —1	»	<u>1,1</u> 0—82	10
Установка и закрепление основной стрелы с подсоединением шлангов высокого давления	To же	»	<u>2,4</u> 1—79	11
Установка и закрепление гидроцилиндров основной стрелы и подсоединение шлангов высокого давления к цилиндрам	»	1 гидроцилиндр	<u>1,8</u> 1—34	12
Установка и закрепление гидрораспределителей	5 разр.—1 3 » —1	1 распределитель	<u>1,1</u> 0—88,6	13
Установка и закрепление двигателя в сборе с главной муфтой и гидронасосом, подсоединение рычагов управления газорегулятора, гидропроводов	To же	1 экскаватор	<u>2,6</u> 2—09	14
Установка и закрепление водяного и масляного радиаторов с подсоединением масляных и водяных патрубков	4 разр.—1 3 » —1	To же	<u>1,3</u> 0—96,9	15
Установка и подсоединение гидропроводов и тяг управления	5 разр.—1 2 » —1	»	<u>6,5</u> 5—04	16
Установка и подсоединение маслопроводов к секциям насоса и напорным секциям распределителей	4 разр.—1 3 » —1	»	<u>1,5</u> 1—12	17

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка и закрепление гидроаккумулятора и напорного золотника с подсоединением трубопроводов	4 разр.—1 3 » —1	1 экскаватор	$\frac{0,78}{0-58,1}$	18
Установка и закрепление поворотного механизма, подсоединение шлангов гидрораспределителя и трубопровода гидромотора	То же	То же	$\frac{3,8}{2-83}$	19
Установка и закрепление топливных баков с подсоединением топливопроводов	»	»	$\frac{1,1}{0-82}$	20
Установка и закрепление генератора ПСГС-6,25	5 разр.—1 3 » —1	»	$\frac{0,86}{0-69,2}$	21
Установка и закрепление магистральных фильтров с подсоединением трубопроводов	4 разр.—1 2 » —1	1 фильтр	$\frac{0,68}{0-48,6}$	22
Установка и закрепление масляного радиатора рабочей жидкости с осевым вентилятором и соединением маслопроводов сливной магистрали	4 разр.—1 3 » —1	1 экскаватор	$\frac{1,5}{1-12}$	23
Установка и закрепление панели с предохранительными клапанами. Подсоединение маслопроводов	То же	То же	$\frac{1,3}{0-96,9}$	24
Установка и закрепление бака рабочей жидкости с подсоединением маслопроводов	»	»	$\frac{2}{1-49}$	25
Установка и закрепление капотов	»	»	$\frac{3,3}{2-46}$	26
Подсоединение электропроводки	»	»	$\frac{0,72}{0-53,6}$	27
Установка и закрепление промежуточной стрелы	»	»	$\frac{0,59}{0-44}$	28
Установка и закрепление рукояти стрелы	»	»	$\frac{0,54}{0-40,2}$	29
Установка и закрепление распорной балки стрелы	»	»	$\frac{0,42}{0-31,3}$	30

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр Расц.	№
Установка и закрепление гидроразводки стрелы	4 разр.—1 3 » —1	1 экскаватор	<u>2,6</u> 0—94	31
Установка и закрепление ковша	То же	То же	<u>1,6</u> 0—19	32
Установка и закрепление гидроцилиндра рукояти с подсоединением шлангов	5 разр.—1 3 » —1	1 гидроцилиндр	<u>0,53</u> 0—42,7	33
Установка и закрепление гидроцилиндра ковша с подсоединением шлангов	То же	То же	<u>0,49</u> 0—39,4	34
Установка и закрепление кабины	4 разр.—1 3 » —1	1 экскаватор	<u>4,2</u> 3—13	35
Установка сидения машиниста	То же	То же	<u>0,19</u> 0—14,2	36
Установка и закрепление насоса ручной подкачки топлива	»	»	<u>0,35</u> 0—26,1	37
Установка и закрепление вентилятора двигателя	»	»	<u>0,2</u> 0—14,9	38

§ В10-3-11. Электрооборудование одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измеритель	Н. вр Расц.	№
Снятие электрооборудования с экскаватора				
Отсоединение полюсных клемм и снятие аккумуляторной батареи 6 ТСТ 82	3 разр.	1 экскаватор	<u>0,15</u> 0—10,5	1
Отсоединение и снятие двух прожекторов наружного освещения	То же	То же	<u>0,22</u> 0—15,4	2
Отсоединение и снятие электропечи	»	»	<u>0,24</u> 0—16,8	3

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Отсоединение и снятие звукового сигнала и кнопки сигнала	3 разр.	1 экскаватор	$\frac{0,24}{0-16,8}$	4
Отсоединение и снятие трех плафонов кабины	То же	То же	$\frac{0,42}{0-29,4}$	5
Отсоединение и снятие щитка приборов и щитка внутреннего освещения	»	»	$\frac{0,55}{0-38,5}$	6
Отсоединение и снятие электропроводов с бронетрубками	»	»	$\frac{0,71}{0-49,7}$	7
Отсоединение и снятие реле регулятора РР 2Б	»	»	$\frac{0,1}{0-07}$	8
Ремонт электросигнала, прожектора, плафонов и электропроводки				
Разборка электросигнала с кнопкой включения, мойка, протирка, дефектовка, укомплектовка деталями, сборка и регулировка	4 разр.—1 3 » —1	1 электросигнал.	$\frac{0,72}{0-53,6}$	9
Разборка двух прожекторов, наружного освещения, мойка, протирка, дефектовка, укомплектовка деталями и сборка	То же	1 комплект	$\frac{0,82}{0-61,1}$	10
Разборка плафонов внутреннего освещения, мойка, протирка, дефектовка, укомплектовка деталями и сборка	»	То же	$\frac{1,1}{0-82}$	11
Вытаскивание электропроводов из бронетрубок, проверка изоляции электропроводов, замена непригодных участков проводов, изоляция мест повреждения, напайка новых наконечников и надевание бронетрубок на электропровода	»	»	$\frac{2,4}{1-79}$	12
Установка электрооборудования на экскаватор				
Установка и закрепление реле регулятора	4 разр.	1 реле	$\frac{0,16}{0-12,6}$	13
Установка аккумуляторной батареи с присоединением полюсных клемм	То же	1 батарея	$\frac{0,39}{0-30,8}$	14

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электро- слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка и закрепление электропроводки с бронетрубками	4 разр.	1 комплект	<u>1,8</u> 1—42	15
Установка и закрепление щитка приборов, присоединение проводов	То же	1 щиток	<u>0,92</u> 0—72,7	16
Установка и закрепление плафонов кабины	»	1 экскаватор	<u>0,42</u> 0—33,2	17
Установка и закрепление звукового электросигнала с кнопкой	»	1 сигнал	<u>0,41</u> 0—32,4	18
Установка и закрепление электропечи кабины	»	1 электропечь	<u>0,26</u> 0—20,5	19
Установка и закрепление прожекторов наружного освещения	»	1 комплект	<u>0,36</u> 0—28,4	20

§ В10-3-12. Заправка, испытание, окрашивание и сдача одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121 заказчику

Нормы времени и расценки на 1 экскаватор

Наименование работ	Состав звена	Н. вр. Расц.	№
Заправка топлива в баки основного и пускового двигателей	Слесарь 2 разр.	<u>0,94</u> 0—60,2	1
Заправка масла в картер основного и пускового двигателей, масляного радиатора, в корпус масляного фильтра, КПП, редукторы	То же	<u>1,4</u> 0—89,6	2
Заправка системы охлаждения двигателя охлаждающей жидкостью	»	<u>0,32</u> 0—20,5	3
Смазка согласно карты смазки	Слесарь 3 разр.	<u>0,64</u> 0—44,8	4
Заправка машины рабочей жидкостью	То же	<u>1,4</u> 1—27	5

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Н. вр. Расч.	№
Пуск двигателя, прогрев и проверка работы топливо-подающей системы и системы охлаждения дизеля, пускового двигателя, регулировка и устранение неисправностей	Слесарь 5 разр.	1 0—91	6
Проверка работы гидросистемы, регулировка и устранение неисправностей	То же	4,1 3—73	7
Перемещение экскаватора своим ходом на испытательную площадку (на расстояние до 100 м), обкатка, регулировка рабочего оборудования, ходовой и поворотной частей экскаватора (десятикратным включением и торможением)	Машинист 5 разр.	2,8 2—55	8
	Слесарь 5 разр.	2,9 2—64	9
Перемещение экскаватора своим ходом в карьер (на расстояние до 500 м) и испытание под нагрузкой: работы тормозов, поворотного механизма, механизма открывания днища ковша, гидравлики	Машинист 5 разр.	7 6—37	10
	Слесарь 5 разр.	7,2 6—55	11
Окончательная регулировка натяжения гусеничных лент	То же	0,47 0—42,8	12
Осмотр экскаватора после испытания с устранением неисправностей: отсоединение и снятие крышки редуктора, подтягивание нагруженных гаек и болтов рамы гусеничного хода, поворотной платформы и ходовой рамы, крышек подшипников; осмотр и проверка состояния тормозных и фрикционных лент, общая проверка состояния машины на остаточные деформации	Машинист 5 разр.	3,4 3—09	13
	Слесарь 5 разр.	3,4 3—09	14
Окрашивание с помощью краскопульта за два раза с предварительной очисткой, обезжириванием и шпаклевкой окрашиваемой поверхности	Маляр 3 разр.—1 2 » —1	10,5 7—04	15
Окрашивание с помощью краскопульта за один раз с предварительной очисткой, обезжириванием и шпаклевкой окрашиваемой поверхности	То же	6,4 4—29	16
Сдача экскаватора (осмотр и испытание без нагрузки и под нагрузкой)	Машинист 5 разр.	2,4 2—18	17
	Слесарь 5 разр.	2,5 2—28	18
Перегон экскаватора своим ходом на склад готовой продукции (на расстояние до 200 м)	Машинист 5 разр.	0,34 0—30,9	19

**Глава 3. РЕМОНТ НАВЕСНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ТРУБОУКЛАДЧИКОВ
ТО1224В, Т1530В и Т3560А**

**§ В10-3-13. Подготовительные работы при разборке
навесного оборудования трубоукладчиков**

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			№
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А	
Очистка трубоукладчика от грязи и мойка на моечном посту	Слесарь 2 разр.	1 трубоукладчик	<u>3,3</u> 2—11	<u>4,4</u> 2—82	<u>5,9</u> 3—78	1
Распаковка и снятие стрелового каната, сматывание в бухту и укладка на хранение	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 канат	<u>0,91</u> 0—65,1	<u>1,2</u> 0—85,8		2
Подготовка помещений для разборки навесного оборудования	То же	1 трубоукладчик	<u>0,58</u> 0—41,5			3
Снятие подвижного блока	»	1 блок	<u>0,41</u> 0—29,3			4
Доставка своим ходом трубоукладчика от моечного поста на место разборки на расстояние до 150 м	Машинист 5 разр.	1 трубоукладчик	<u>0,37</u> 0—33,7			5
	Слесарь 2 разр.		<u>0,36</u> 0—23			6
Слив масла из гидросистемы	Слесарь 2 разр	То же	<u>0,43</u> 0—27,5	<u>0,53</u> 0—33,9		7
Слив масла из редуктора, коробок передач, картера двигателя и лебедки	То же	»	<u>0,74</u> 0—47,4			8
Слив охлаждающей жидкости из системы охлаждения	»	»	<u>0,3</u> 0—19,2	<u>0,37</u> 0—23,7		9
Слив топлива из баков основного и пускового двигателя	»	»	<u>0,27</u> 0—17,3	<u>0,34</u> 0—21,8		10
			a	b	v	№

B10-3-14. Разборка навесного оборудования трубоукладчиков на узлы

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Марки машин		
			TO1224B	T1530B	T3560A
Отсоединение и снятие ограждения насоса гидросистемы	4 разр.—1 2 » —1	1 ограждение		0,39 0—27,9	1
Отсоединение и снятие насоса гидросистемы с приводом	To же	1 насос		0,47 0—33,6	2
Отсоединение и снятие ограждения машиниста	»	1 ограждение		0,42 0—30	3
Отсоединение и снятие кожуха грузового каната	»	1 кожух		0,33 0—23,6	4
Распаковка, снятие грузового каната, сматывание в бухту и укладка на хранение	»	1 канат	0,77 0—55,1	0,89 0—63,6	5
Отсоединение и снятие кожуха привода лебедки	»	1 кожух	0,4 0—28,6		6
Отсоединение и снятие кожухов реверсивного механизма	»	1 комплект	—	0,4 0—28,6	7
Отсоединение и снятие двухбарабанной лебедки в сборе с рамой	5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	1 лебедка	0,85 0—63,8	1,1 0—82,5	8
Отсоединение и снятие реверсивного механизма	4 разр.—1 2 » —1	1 механизм	—	1,8 1—29	9
Отсоединение и снятие редуктора с лебедки	To же	1 редуктор	0,4 0—28,6	—	10
Отсоединение и снятие привода лебедки	»	1 привод	0,5 0—35,8	0,58 0—41,5	11

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Марки машин			
			TO1224B	T1530B	T3560A	
Отсоединение и снятие зубчатой рейки	4 разр.—1 2 » —1	1 рейка	<u>0,32</u> 0—22,9	—	—	12
Отсоединение и снятие кожуха карданного вала	То же	1 кожух	<u>0,43</u> 0—30,7	<u>0,53</u> 0—37,9	—	13
Отсоединение и снятие карданного вала	»	1 карданный вал	<u>0,33</u> 0—23,6	<u>0,39</u> 0—27,9	—	14
Отсоединение и снятие плит контргрузов	5 разр.—1 3 » —1	1 комплект	<u>0,98</u> 0—78,9	<u>1,2</u> 0—96,6	—	15
Распаковка и снятие канатов контргрузов	4 разр.—1 2 » —1	То же	<u>0,47</u> 0—33,6	<u>0,59</u> 0—42,2	—	16
Отсоединение и снятие стрелы контргруза	5 разр.—1 3 » —1	1 стрела	<u>0,62</u> 0—49,9	<u>0,79</u> 0—63,6	—	17
Отсоединение и снятие направляющего блока	4 разр.—1 2 » —1	1 блок	<u>0,6</u> 0—42,9	<u>0,71</u> 0—50,8	—	18
Отсоединение и снятие рамы контргруза	5 разр.—1 2 » —1	1 рама	<u>1,3</u> 1—01	<u>1,6</u> 1—24	<u>2,5</u> 1—94	19
Отсоединение и снятие сервомеханизма	4 разр.—1 2 » —1	1 механизм	<u>0,21</u> 0—15	—	—	20
Отсоединение и снятие подвесного блока	То же	1 блок	<u>0,58</u> 0—41,5	<u>0,71</u> 0—50,8	—	21
Отсоединение и снятие полиспастного блока	»	То же	—	—	<u>0,35</u> 0—25	22
Отсоединение и снятие стрелового блока	»	»	<u>0,46</u> 0—32,9	<u>0,57</u> 0—40,8	—	23
Отсоединение и снятие стрелы с выбивкой пальцев	5 разр.—1 3 » —1	1 стрела	<u>1,1</u> 0—88,6	<u>1,5</u> 1—21	—	24
Отсоединение и снятие узла включения привода лебедки	4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	<u>1,3</u> 0—93	<u>1,5</u> 1—07	—	25

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Марки машин			№
			TO1224B	T1530B	T3560A	
Отсоединение и снятие гидроцилиндра	4 разр.—1 2 » —1	1 гидроцилиндр	0,58 0—41,5	0,77 0—55,1	26	
Отсоединение и снятие масляного бака с напорным золотником и фильтрами	То же	1 комплект	0,73 0—52,2		27	
Отсоединение и снятие комплекта маслопроводов гидросистемы	»	То же	0,62 0—44,3	0,67 0—47,9	28	
Отсоединение и снятие верхней рамы	5 разр.—1 2 » —1	1 рама	1,3 1—01	1,9 1—47	2,2 1—71	29
Отсоединение и снятие воздушной сирены	2 разр.	1 сирена	0,27 0—17,3		30	
Отсоединение и снятие ограничителя подъема стрелы	То же	1 ограничитель	0,16 0—10,2		31	
Отсоединение и снятие воздушных фильтров		1 комплект	—	0,79 0—50,6	32	
			а	б	в	№

§ В10-3-15. Разборка узлов на детали, ремонт и сборка узлов навесного оборудования трубоукладчиков

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			№
			TO1224B	T1530B	T3560A	
Редуктор						
Разборка						
Разборка редуктора на детали	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 редуктор	1,1 0—78,7	—	—	1
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	То же	0,39 0—25	—	—	2

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин		
			TO1224B	T1530B	T3560A
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	1 редуктор	$\frac{0,51}{0-40,3}$	—	3
Сборка					
Сборка редуктора из деталей	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	То же	$\frac{2,3}{1-85}$	—	4
Реверсивный механизм					
Разборка					
Разборка реверсивного механизма на детали	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 механизм	—	$\frac{2,3}{1-64}$	5
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	1 комплект	—	$\frac{0,61}{0-39}$	6
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	То же	—	$\frac{0,42}{0-33,2}$	7
Ремонт					
Переклейка накладок конусных муфт	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	»	—	$\frac{3,3}{2-46}$	8
Сборка					
Сборка реверсивного механизма из деталей	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 механизм	—	$\frac{3,6}{2-90}$	9
Лебедка					
Разборка					
Разборка лебедки на детали	Слесарь 5 разр.—1 2 » —1	1 лебедка	$\frac{2,5}{1-94}$	$\frac{2,9}{2-25}$	10
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	То же	$\frac{0,45}{0-28,8}$	$\frac{0,57}{0-36,5}$	11
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	»	$\frac{0,41}{0-32,4}$	$\frac{0,59}{0-46,6}$	12

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			TO1224B	T1530B	T3560A	
Ремонт						
Переклепка накладок тормозных лент	Слесарь 5 разр.	1 комплект		1,5 1—37	1,8 1—64	13
Ремонт рычагов, тяг и других деталей управления лебедкой	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 комплект		6,3 5—07	6,5 5—23	14
Сборка						
Сборка лебедки из деталей	То же	1 лебедка		4,5 3—62	5,4 4—35	15
Установка и закрепление редуктора на лебедку	»	1 редуктор		0,82 0—66	—	16
Установка и закрепление реверсивного механизма на лебедку	»	1 механизм		—	2 1—61	17
Установка и закрепление кожухов реверсивного механизма	Слесарь 5 разр.—1 2 » —1	1 комплект		—	0,28 0—21,7	18
Карданный вал						
Разборка карданного вала на узлы и детали	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 карданный вал		0,31 0—22,2	0,35 0—25	19
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	То же		0,19 0—12,2		20
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	»		0,24 0—19		21
Сборка карданного вала	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	»		0,43 0—34,6	0,55 0—44,3	22
Установка и закрепление карданного вала на редуктор	То же	»		0,51 0—41,1	0,65 0—52,3	23
Установка лебедки в сборе на стенд, заливка масла в редуктор	»	1 лебедка		1,2 0—96,6		24

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			TO1224B	T1530B	T3560A	
Установка и закрепление рычагов управления лебедки	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 комплект		1,9 1—53		25
Обкатка лебедки с редуктором и карданным валом в течение часа согласно инструкции и техусловий	То же	1 лебедка		0,99 0—79,7		26
Устранение дефектов, регулировка лебедки, снятие со стенда	»	То же		1,5 1—21		27
Привод лебедки						
Разборка						
Разборка привода лебедки на детали	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 привод		0,99 0—70,8	1,4 1—00	28
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	1 комплект		0,33 0—21,1	0,48 0—30,7	29
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	То же		0,61 0—48,2	0,88 0—69,5	30
Ремонт						
Ремонт деталей привода лебедки с зачисткой задиров на зубьях; исправление резьбы с заменой подшипников и изготовлением прокладок	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	»		2 1—61	2,8 2—25	31
Ремонт кожуха привода лебедки	То же	1 кожух		0,67 0—53,9	0,93 0—74,9	32
Сборка						
Сборка привода лебедки	»	1 комплект		0,75 0—60,4	1,2 0—96,6	33

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин		
			TO1224B	T1530B	T3560A
Блоки					
Разборка, мойка деталей, замена подшипников, пальцев, зачистка задиров, сборка подвесного блока	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 блок		<u>1,5</u> 1—07	<u>1,7</u> 1—22
Разборка, мойка деталей, замена подшипников, пальцев, зачистка задиров, сборка направляющего блока	To же	To же		<u>1,6</u> 1—14	<u>2,4</u> 1—72
Разборка полистасенного блока, мойка деталей, замена подшипников, пальцев, сборка блока	»	»		—	<u>2,7</u> 1—93
Разборка подвижного блока, мойка деталей, замена подшипников, пальцев, сборка блока	»	»	<u>2,2</u> 1—57	<u>2,7</u> 1—93	37
Разборка стрелового блока, мойка деталей, замена подшипников, пальцев, сборка блока	»	»	<u>2,9</u> 2—07	<u>3,4</u> 2—43	38
Ремонт стрелы, рихтовка, проверка, заварка трещин, изготовление и приварка усилительных накладок	Слесарь 5 разр.	1 стрела		<u>1,5</u> 1—37	39
	Электро-сварщик 3 разр.			<u>1,5</u> 1—05	40
Трехзолотниковый распределитель					
Отсоединение и снятие трехзолотникового распределителя	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 распределитель	—	<u>0,24</u> 0—17,2	41

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			TO1224B	T1530B	T3560A	
Разборка на детали	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 распределитель	—	—	0,52 0—37,2	42
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	То же	—	—	0,2 0—12,8	43
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	×	—	—	0,12 0—09,5	44
Ремонт деталей и сборка трехзолотникового распределителя	То же	×	—	—	0,87 0—68,7	45
Золотник напорного управления						
Разборка золотника на детали, мойка деталей, дефектовка протирка клапанов, сборка и регулировка	Слесарь 5 разр.	1 золотник		3 2—73		46
Рама лебедки						
Ремонт амортизаторов стрелы	Слесарь 5 разр.—1 2 » —1	1 комплект	0,54 0—41,9	1,1 0—85,3		47
Ремонт и регулировка ограничителя подъема стрелы	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	То же	0,47 0—37,8	0,63 0—50,7		48
Мойка рамы лебедки	Слесарь 2 разр.	1 рама	0,3 0—19,2	0,36 0—23		49
Дефектовка рамы	Слесарь 4 разр.	То же	0,59 0—46,6	0,83 0—65,6		50
Ремонт верхней рамы	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	×	3,5 2—82	4,2 3—38		51
Рама контргруза и стрела						
Разборка стрелы контргруза	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 стрела	0,98 0—70,1	1,1 0—78,7	1,4 1—00	52

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			TO1224B	T1530B	T3560A	
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	1 стрела	<u>0,55</u> 0—35,2	<u>0,76</u> 0—48,6	<u>53</u>	
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	То же	<u>0,67</u> 0—52,9	<u>0,9</u> 0—71,1	<u>54</u>	
Ремонт рамы контргруза	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 рама	<u>2,3</u> 1—85	<u>2,5</u> 2—01	<u>3</u> 2—42	<u>55</u>
Ремонт стрелы контргруза	То же	1 стрела	<u>2,3</u> 1—85	<u>3,2</u> 2—58	<u>56</u>	
Замена роликов на стреле контргруза	»	1 комплект	<u>1,2</u> 0—96,6		<u>57</u>	
Снятие, разборка, ремонт, сборка и установка блоков контргрузов	»	То же	<u>0,7</u> 0—56,4	<u>0,83</u> 0—66,8	<u>58</u>	
Система гидроуправления						
Разборка гидроцилиндра на детали	Слесарь 5 разр.—1 2 » —1	1 гидроцилиндр	<u>2,4</u> 1—86		<u>59</u>	
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	То же	<u>0,34</u> 0—21,8		<u>60</u>	
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	»	<u>0,41</u> 0—32,4		<u>61</u>	
Сборка гидроцилиндра с заменой колец и уплотнительных сальников	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	»	<u>3,3</u> 2—66		<u>62</u>	
Разборка, замена изношенных деталей, сборка маслонасоса	Слесарь 4 разр.	1 маслонасос	<u>1,2</u> 0—94,8	<u>1,5</u> 1—19	<u>63</u>	
Испытание маслонасоса	То же	То же	<u>0,99</u> 0—78,2		<u>64</u>	
Разборка, ремонт, сборка соединительной муфты маслонасоса	Слесарь 5 разр.—1 2 » —1	1 муфта	<u>0,62</u> 0—48,1		<u>65</u>	

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			№
			TO1224B	T1530B	T3560A	
Разборка, ремонт деталей, сборка золотникового распределителя	Слесарь 5 разр.	1 распределитель		<u>1,4</u> 1—27	—	66
Разборка, ремонт и сборка четырехходового золотника	То же	1 золотник		—	<u>0,82</u> 0—74,6	67
Разборка, мойка, очистка, ремонт и сборка фильтров масляного бака	Слесарь 5 разр.—1 2 » —1	1 комплект		<u>0,71</u> 0—55	<u>0,82</u> 0—63,6	68
Продувка, промывка, проверка, ремонт комплекта маслопроводов	То же	То же		<u>0,85</u> 0—65,9		69
Двухкратная проверка сжатым воздухом маслобака с отметкой мест течи и участие при сварке	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 бак		<u>0,49</u> 0—39,4		70
Снятие, ремонт и сборка предохранителя манометра и манометра	Слесарь 5 разр.—1 2 » —1	1 комплект		<u>0,49</u> 0—38		71
Снятие, ремонт, сборка пробкового крана	То же	1 кран		<u>1</u> 0—77,5		72
Разборка, ремонт, сборка сервомеханизма	Слесарь 5 разр.	1 сервомеханизм		<u>3</u> 2—73	—	73
Снятие, ремонт, сборка, установка дросселей одностороннего действия	Слесарь 5 разр.—1 2 » —1	1 комплект		<u>0,5</u> 0—38,8	<u>0,68</u> 0—52,7	74
Разборка, ремонт и сборка напорного золотника	Слесарь 5 разр.	1 золотник		—	<u>0,69</u> 0—62,8	75
			a	b	v	№

§ В10-3-16. Сборка навесного оборудования трубоукладчиков из узлов и деталей

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Марки машин			
			T01224B	T1530B	T3560A	
Установка и закрепление верхней рамы в сборе	5 разр.— 1 3 » — 1	1 рама	<u>4,5</u> 3—62	<u>6,2</u> 4—99		1
Установка и закрепление лебедки на раму	То же	1 лебедка	<u>0,97</u> 0—78,1	<u>1,3</u> 1—05		2
Установка и закрепление рамы с лебедкой	»	1 рама	<u>2,2</u> 1—77	<u>2,9</u> 2—33		3
Установка и закрепление привода лебедки	»	1 лебедка	<u>1,3</u> 1—05	<u>2</u> 1—61		4
Установка и закрепление зубчатой рейки	»	1 рейка	<u>0,44</u> 0—35,4	—		5
Установка направляющего напорного золотника	5 разр.	1 золотник	<u>0,37</u> 0—33,7			6
Установка и закрепление трехзолотникового распределителя	5 разр.— 1 3 » — 1	1 распределитель	—	<u>0,47</u> 0—37,8		7
Установка и закрепление рамы контргрузов	То же	1 рама	<u>2,1</u> 1—69	<u>2,3</u> 1—85		8
Установка и закрепление стрелы контргрузов с запаской канатов	»	1 стрела	<u>0,84</u> 0—67,6	<u>1,1</u> 0—88,6		9
Установка и закрепление плит контргрузов	»	1 комплект	<u>6,1</u> 4—91			10
Установка и закрепление маслобака и маслофильтров	»	То же	<u>0,75</u> 0—60,4	<u>0,89</u> 0—71,6		11

Продолжение

Наименование работ.	Состав звена слесарей	Измеритель	Марки машин			
			T01224B	T1530B	T3560A	
Установка и закрепление маслонасоса и соединительной муфты	5 разр.—1 3 » —1	1 комплект	0,94 0—75,7	1,2 0—96,6		12
Установка и закрепление гидроцилиндра	» »	1 гидроцилиндр	0,63 0—50,7		0,76 0—61,2	13
Установка и закрепление комплекта маслопроводов	» »	1 комплект	2,1 1—69		2,9 2—33	14
Установка и закрепление ограждения маслонасоса	4 разр.—1 3 » —1	1 ограждение	0,35 0—26,1			15
Установка и закрепление предохранителя манометра и манометра	5 разр.—1 3 » —1	1 комплект	0,27 0—21,7			16
Установка и закрепление направляющего блока	To же	1 блок	0,65 0—52,3			17
Установка и закрепление подвесного блока	» »	To же	0,63 0—50,7		0,79 0—63,6	18
Установка и закрепление стрелового блока	» »	» »	0,68 0—54,7		0,84 0—67,6	19
Установка подвижного блока	» »	» »	0,61 0—49,1		0,75 0—60,4	20
Установка полиспастного блока	» »	» »	—		0,7 0—56,4	21

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Марки машин			№
			T01224B	T1530B	T3560A	
Установка и закрепление стрелы на раму	5 разр.— 1 3 » — 1	1 стрела	0,63 0—50,7	0,99 0—79,7		22
Запасовка и закрепление стрелового каната	To же	1 канат	0,88 0—70,8	1,1 0—88,6		23
Запасовка и закрепление грузового каната	» »	То же	1,2 0—98,6	1,5 1—21		24
Установка и закрепление кожуха привода лебедки	4 разр.— 1 3 » — 1	1 кожух	0,98 0—73	1,4 1—04		25
Установка и закрепление ограждения машиниста	To же	1 ограждение	1,5 1—12			26
Установка и закрепление ограничителя подъема стрелы	5 разр.— 1 3 » — 1	1 ограничитель	0,54 0—43,5			27
Установка и закрепление воздушных фильтров	3 разр.	1 комплект	—	0,77 0—53,9		28
Установка и закрепление сервомеханизма	5 разр.— 1 3 » — 1	1 сервомеханизм	0,35 0—28,2	—		29
Установка и закрепление воздушной сирены	To же	1 сирена	0,15 0—12,1			30
Установка и закрепление золотникового распределителя	» »	1 распределитель	0,31 0—25			31
Проверка гидросистемы, устранение неисправностей, регулировка	5 разр.	1 гидросистема	0,99 0—90,1			32
Установка и закрепление кожуха грузового каната	4 разр.— 1 3 » — 1	1 кожух	0,25 0—18,6	0,3 0—22,4		33
			a	b	v	№

§ В10-3-17. Испытание после ремонта, устранение неисправностей, окончательная регулировка и сдача трубоукладчиков заказчику

Нормы времени и расценки на 1 трубоукладчик

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки машин			№
		T01224B	T1530B	T3560A	
Заправка узлов и агрегатов на-весного оборудования маслом	3 разр.	<u>0,57</u> 0—39,9	<u>0,78</u> 0—54,6		1
Заправка гидросистемы рабо-чей жидкостью	То же	<u>0,45</u> 0—31,5	<u>0,53</u> 0—37,1		2
Наружный осмотр и подготовка трубоукладчика к испытанию	5 разр.— 1 3 » — 1	<u>1</u> 0—80,5	<u>1,2</u> 0—96,6		3
Обкатка, регулировка всех ме-ханизмов трубоукладчика	5 разр.	<u>2,6</u> 2—37			4
Статическое и динамическое испытание	То же	<u>2,9</u> 2—64	<u>3,6</u> 3—28		5
Проверка, регулировка всех узлов и механизмов трубоук-ладчика после испытания	» »	<u>3</u> 2—73			6
		a	b	v	

§ В10-3-18. Окрашивание трубоукладчиков

Нормы времени и расценки на 1 трубоукладчик

Наименование работ	Состав звена маляров	Марки машин			№
		T01224B	T1530B	T3560A	
Подготовка трубоукладчиков (всей машины) к окрашиванию, очистка от пыли, грязи, масла и частично от старой краски	2 разр.	2,9 1—86	3,7 2—37	4,4 2—82	1
Окрашивание трубоукладчиков за два раза нитрокраской из краскопульта	3 разр.	1,5 1—05	1,8 1—26	2,6 1—82	2

Глава 4. РЕМОНТ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫХ АГРЕГАТОВ АСДП 500Г, АДД 305

§ В10-3-19. Подготовка электросварочного агрегата АСДП 500Г к ремонту Слесарь 2 разр.

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование работ	Н. вр. Расц.	№
Слив топлива из топливных баков	0,1 0—06,4	1
Слив масла из картера двигателя	0,2 0—12,8	2
Очистка агрегата от грязи вручную и мойка	6,4 4—10	3
Транспортировка агрегата к месту ремонта на расстояние до 100 м при помощи трактора	0,66 0—42,2	4
Подготовка рабочего места	0,61 0—39	5

§ В10-3-20. Разборка электросварочного агрегата АСДП 500Г на узлы и детали

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Отсоединение и снятие буксирного устройства	<i>Слесарь 4 разр. — 1 2 » — 1</i>	1 агрегат	<u>1,1</u> <u>0—78,7</u>	1
Отсоединение и снятие каркаса агрегата с прицепа	<i>То же</i>	То же	<u>4,3</u> <u>3—07</u>	2
Отсоединение и снятие водяного радиатора	<i>» »</i>	<i>» »</i>	<u>0,56</u> <u>0—40</u>	3
Отсоединение и снятие топливного бака	<i>» »</i>	<i>» »</i>	<u>0,41</u> <u>0—29,3</u>	4
Отсоединение и снятие кронштейнов топливного бака	<i>» »</i>	1 комплект	<u>0,36</u> <u>0—25,7</u>	5
Отсоединение и снятие топливопроводов	<i>Слесарь 2 разр.</i>	То же	<u>0,29</u> <u>0—18,6</u>	6
Отсоединение и снятие масляного радиатора	<i>То же</i>	1 радиатор	<u>0,2</u> <u>0—12,8</u>	7
Отсоединение и снятие глушителя	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 глушитель	<u>0,26</u> <u>0—18,2</u>	8
Отсоединение и снятие электропроводки	<i>Электро-слесарь 3 разр.</i>	1 комплект	<u>0,68</u> <u>0—47,6</u>	9
Отсоединение и снятие зарядного генератора	<i>То же</i>	1 генератор	<u>0,24</u> <u>0—16,8</u>	10
Отсоединение и снятие стартера	<i>» »</i>	1 стартер	<u>0,35</u> <u>0—24,5</u>	11
Отсоединение и снятие реле регулятора РР-24	<i>» »</i>	1 регулятор	<u>0,12</u> <u>0—08,4</u>	12

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Отсоединение и снятие пускового переключателя	Электро-слесарь 3 разр.	1 переключатель	0,3 0—21	13
Отсоединение и снятие аккумуляторной батареи	То же	1 комплект	0,78 0—54,6	14
Отсоединение и снятие балластного реостата РВ-380	Электро-слесарь 4 разр.— 1 2 » — 1	1 реостат	0,49 0—35	15
Отсоединение и снятие щитка приборов	Электро-слесарь 4 разр.— 1 3 » — 1	1 щиток	0,84 0—62,6	16
Отсоединение и снятие реостата возбуждения генератора	Электро-слесарь 4 разр.— 1 2 » — 1	1 реостат	0,25 0—17,9	17
Отсоединение и снятие генератора	То же	1 генератор	2 1—43	18
Отсоединение и снятие пускового двигателя с топливотрубопроводами и бензобаком	Слесарь 4 разр.— 1 2 » — 1	1 комплект	1,3 0—93	19
Отсоединение и снятие двигателя и отправка его в моторный цех	То же	1 двигатель	2,7 1—93	20
Отсоединение и снятие передних и задних колес	» »	1 комплект	1,4 1—00	21
Отсоединение и снятие передних крыльев с брызговиками	» »	То же	1 0—71,5	22
Отсоединение и снятие задних крыльев с брызговиками	» »	» »	1 0—71,5	23
Отсоединение и снятие рычага и тяг ручного тормоза	» »	» »	0,06 0—04,3	24
Отсоединение и снятие переднего моста	» »	1 мост	0,51 0—36,5	25

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Отсоединение и снятие заднего моста	Слесарь 4 разр.— 1 2 » — 1	1 мост	0,5 0—35,8	26
Отсоединение и снятие передних рессор	To же	То же	0,99 0—70,8	27
Отсоединение и снятие задних рессор	» »	» »	1,1 0—78,7	28

§ В10-3-21. Разборка узлов на детали

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Очистка, мойка рамы прицепа и настила	2 разр.	1 агрегат	5,1 3—26	1
Дефектовка рамы и настила	4 разр.	То же	0,94 0—74,3	2
Передний мост				
Разборка переднего моста на детали	4 разр.— 1 2 » — 1	1 мост	1,3 0—93	3
Очистка, мойка деталей	2 разр.	1 мост	0,4 0—25,6	4
Дефектовка деталей	4 разр.	То же	0,23 0—18,2	5
Укомплектовка узла деталями	To же	» »	0,24 0—19	6

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Ручной тормоз				
Разборка ручного тормоза на детали	4 разр.—1 2 » — 1	1 комплек	0,23 0—16,4	7
Очистка, мойка деталей	2 разр.	То же	0,1 0—06,4	8
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	» »	0,13 0—10,3	9
Задний мост				
Разборка заднего моста на детали	4 разр.—1 2 » — 1	1 мост	1,1 0—78,7	10
Очистка, мойка деталей	2 разр.	То же	0,31 0—19,8	11
Дефектовка деталей	4 разр.	» »	0,2 0—15,8	12
Укомплектовка узла деталями	To же	» »	0,19 0—15	13
Рессоры задние и передние				
Разборка рессор	4 разр.—1 2 » — 1	1 комплек	1,1 0—78,7	14
Очистка, мойка деталей	2 разр.	То же	0,55 0—35,2	15
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	» »	0,57 0—45	16

§ В10-3-22. Ремонт деталей тележки и сборка узлов

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Каркас агрегата (тележки) и крылья Рихтовка вмятин крыши, подготовка под сварку площадью до 400 см ²	Слесарь 4 разр.— 1 3 » — 1	1 место	0,8 0—59,6	1
Рихтовка вмятин крыльев, подготовка под сварку площадью до 400 см ²	То же	То же	0,55 0—41	2
Рихтовка вмятин капота, подготовка под сварку площадью до 200 см ²	» »	» »	0,3 0—22,4	3
Изготовление заплат и подготовка под сварку площадью до 400 см ²	Слесарь 3 разр.	» »	0,19 0—13,3	4
Рама агрегата и настил Рихтовка настила площадью до 400 см ²	То же	» »	0,59 0—41,3	5
Изготовление и подготовка под сварку заплат настила площадью до 400 см ²	» »	» »	0,21 0—14,7	6
Изготовление усилительных пластин длиной до 500 мм и подгонка к раме	» »	1 пластина	0,6 0—42	7
	Газорезчик 3 разр.	То же	0,6 0—42	8
Замена втулок в серьгах рессор	Слесарь 4 разр.— 1 3 » — 1	1 втулка	0,23 0—17,1	9
Рихтовка кронштейнов, подготовка под сварку	Слесарь 3 разр.	1 кронштейн	0,41 0—28,7	10
Ремонт дышла, выравнивание под гидропрессом с частичной заваркой трещин	Слесарь 4 разр.	1 дышло	1,8 1—42	11
	Газосварщик 3 разр.	То же	1,7 1—19	12
	Электросварщик 4 разр.		1,7 1—34	13

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Передний мост Сборка переднего моста с заменой изношенных деталей	<i>Слесарь 4 разр. — 1 3 » — 1</i>	1 мост	<u>2</u> <u>1—49</u>	14
Задний мост Сборка заднего моста с заменой изношенных деталей	<i>To же</i>	То же	<u>1,8</u> <u>1—34</u>	15
Рессоры передние и задние Сборка рессор с заменой втулок и подгонкой по пальцам, хомутов и негодных листов	<i>Слесарь 4 разр. — 1 2 » — 1</i>	1 рессора	<u>1,9</u> <u>1—36</u>	16
Радиатор Очистка и мойка радиатора от налипки	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 радиатор	<u>0,7</u> <u>0—44,8</u>	17
Испытание радиатора и определение места течи	<i>Слесарь 4 разр.</i>	То же	<u>0,23</u> <u>0—18,2</u>	18
Разборка, ремонт и сборка радиатора с заменой до 10% трубок	<i>Слесарь 5 разр. — 1 2 » — 1</i>	1 радиатор	<u>5,1</u> <u>3—95</u>	19
Топливный бак Мойка топливного бака	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 бак	<u>0,58</u> <u>0—37,1</u>	20
Испытание под давлением топливного бака	<i>Слесарь 4 разр.</i>	То же	<u>0,23</u> <u>0—18,2</u>	21
Распайка топливного бака (горловины и сетки) и запайка обратно	<i>Медник 5 разр. — 1 2 » — 1</i>	» »	<u>0,99</u> <u>0—76,7</u>	22
Изготовление и запайка заплаты площадью до 100 см ²	<i>To же</i>	1 место	<u>0,52</u> <u>0—46,3</u>	23
Проверка бака на герметичность после пайки	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 бак	<u>0,23</u> <u>0—18,2</u>	24

**§ В10-3-23. Сборка электросварочного агрегата
АСДП 500Г из узлов и деталей**

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка рамы на козлы	Слесарь 4 разр. — 1 2 » — 1	1 агрегат	0,42 0—30	1
Установка и закрепление передних рессор	To же	1 рессора	0,64 0—45,8	2
Установка и закрепление задних рессор	» »	To же	0,64 0—45,8	3
Установка и закрепление передних и задних колес	» »	1 комплект	2,6 1—86	4
Установка и закрепление переднего моста	Слесарь 5 разр. — 1 2 » — 1	1 мост	0,93 0—72,1	5
Установка и закрепление заднего моста	To же	To же	0,8 0—62	6
Установка и закрепление ручного тормоза	» »	1 комплект	0,2 0—15,5	7
Установка и закрепление буксирного устройства	» »	To же	4,7 3—64	8
Установка и закрепление двигателя	Слесарь 5 разр. — 1 3 » — 1	1 двигатель	2,9 2—33	9
Установка и закрепление глушителя	Слесарь 4 разр. — 1 2 » — 1	1 глушитель	0,47 0—33,6	10
Установка и закрепление крыльев	To же	1 агрегат	2,4 1—72	11
Установка и закрепление крыши и боковин каркаса	Слесарь 5 разр. — 1 2 » — 1	To же	6,5 5—04	12
Установка и закрепление топливного бака	Слесарь 4 разр. — 1 2 » — 1	1 бак	0,66 0—47,2	13

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка генератора ГСМ-500	Электро- слесарь 5 разр.— 1 3 » — 1	1 гене- ратор	4,4 3—54	14
Установка и закрепление реостата воз- буждения	Электро- слесарь 4 разр.— 1 3 » — 1	1 реостат	0,3 0—22,4	15
Установка и закрепление масляного радиатора	Слесарь 4 разр.— 1 2 » — 1	1 радиа- тор	0,27 0—19,3	16
Установка и закрепление водяного радиатора	To же	To же	0,79 0—56,5	17
Установка и закрепление балластного реостата	Электро- слесарь 4 разр.— 1 3 » — 1	1 комп- леккт	0,66 0—49,2	18
Установка и закрепление щитка при- боров	To же	1 щиток	0,76 0—56,6	19
Установка и закрепление пускового двигателя с бензобаком и топливопро- водами	Слесарь 5 разр.— 1 3 » — 1	1 двига- тель	2,6 2—09	20
Установка и подсоединение топливо- проводов основного двигателя	Слесарь 3 разр.	1 комп- леккт	0,6 0—42	21
Установка и закрепление зарядного генератора	Электро- слесарь 3 разр.	1 генера- тор	0,29 0—20,3	22
Установка и закрепление стартера	To же	1 стартер	0,61 0—42,7	23
Установка и подключение реле регуля- тора	» »	1 реле	0,18 0—12,6	24
Установка и закрепление пускового пе- реключателя	» »	1 переклю- чатель	0,22 0—15,4	25
Установка и закрепление аккумуля- торной батареи	Электро- слесарь 4 разр.— 1 2 » — 1	1 аккуму- лятор	0,58 0—41,5	26

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка и подсоединение электропроводки	Электро- слесарь 5 разр.— 1 2 » — 1	1 комп- лек	1,4 1—09	27
Центровка приводного двигателя с генератором и закрепление	Слесарь 5 разр.— 1 3 » — 1	1 агрегат	4,2 3—38	28

§ В10-3-24. Испытание электросварочного агрегата АСДП 500Г после ремонта

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование работ	Состав звена	Н. вр. Расц.	№
Заправка двигателя маслом, топливом и охлаждающей жидкостью	Слесарь 2 разр.	0,92 0—58,9	1
Запуск двигателя, обкатка в холостую, под нагрузкой и устранение неисправностей	Слесарь 5 разр.— 1 3 » — 1	5,6 4—51	2
	Электросварщик 6 разр.	2,8 2—97	3

**§ В10-3-25. Подготовка к окрашиванию
и окрашивание электросварочного агрегата АСДП 500Г**

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена маляров	Измеритель	Н. вр Расц.	№
Окрашивание вручную кистью масляной краской				
Подготовка и окрашивание облицовки агрегата вручную кистью	2 разр.	1 агрегат	<u>2</u> 1—28	1
То же, шасси	<i>To же</i>	1 шасси	<u>3,3</u> 2—11	2
То же, генератора	» »	1 генератор	<u>0,84</u> 0—53,8	3
То же, реостатов	» »	1 комплект	<u>0,32</u> 0—20,5	4
То же, щитка приборов	» »	1 щит приборов	<u>0,71</u> 0—45,4	5
Окрашивание нитрокраской при помощи краскопульта				
Подготовка к окрашиванию и окрашивание при помощи краскопульта облицовки агрегата	3 разр.—1 2 » —1	1 агрегат	<u>2,1</u> 1—41	6
То же, двигателя	<i>To же</i>	1 двигатель	<u>0,79</u> 0—52,9	7
То же, шасси	» »	1 шасси	<u>1,1</u> 0—73,7	8
То же, генератора	» »	1 генератор	<u>0,3</u> 0—20,1	9
То же, реостатов	» »	1 комплект	<u>0,19</u> 0—12,7	10
То же, щитка приборов	» »	1 щит приборов	<u>0,38</u> 0—25,5	11

§ В10-3-26. Ремонт электросварочного генератора ГСМ 500

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н вр. Расц.	№
Разборка генератора Отсоединение и снятие реостата	Электро- сварщик 3 разр.	1 комп- лек	0,97 0—67,9	1
Отсоединение и снятие соединительной муфты	То же	1 муфта	0,33 0—23,1	2
Отсоединение и снятие крышек и лабиринтовых уплотнений	» »	1 комп- лек	0,97 0—67,9	3
Отсоединение и снятие якоря с подшипниками и вентилятором	Электро- сварщик 4 разр.—1 2 » —1	1 якорь	1,2 0—85,8	4
Отсоединение и снятие щеток и траверсы со щеткодержателями	Электро- сварщик 3 разр.	1 комп- лек	1,1 0—77	5
Ремонт узлов и изготовление деталей генератора Капитальный ремонт траверс	Электро- сварщик 4 разр.	То же	0,76 0—60	6
Правка погнутых крыльев вентилято- ра и подтягивание заклепок	Электро- сварщик 3 разр.	1 венти- лятор	0,45 0—31,5	7
Мойка станины якоря и двух крышек	Электро- сварщик 2 разр.	1 генера- тор	0,73 0—46,7	8
Дефектовка и укомплектовка деталями	Электро- сварщик 4 разр.	То же	1,5 1—19	9
Ремонт щеткодержателей с переста- новкой пальцев	Электро- сварщик 3 разр.	1 комп- лек	0,86 0—60,2	10
Замена щеток с подгонкой по кол- лектору	То же	То же	0,64 0—44,8	11

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н вр. Расц.	№
Припайка концов обмоток секций якоря к петушкам (до 50%)	Электро-слесарь 4 разр.—1 3 » —1	1 комплект	0,57 0—42,5	12
Исправление изоляции обмотки якоря без выемки с пазов	То же	То же	0,92 0—68,5	13
Исправление изоляции с выемкой от трех до шести секций	» »	» »	1,4 1—04	14
Распайка и снятие бандажей и разборка якоря: распайка концов, снятие неисправностей обмотки, очистка пазов с выправкой	Электро-слесарь 3 разр.	1 якорь	4,8 3—36	15
Просушка якоря перед пропиткой	Электро-слесарь 2 разр.	То же	0,29 0—18,6	16
Балансировка якоря на специальном приспособлении с предварительным снятием вентилятора	Электро-слесарь 5 разр.	» »	0,75 0—68,3	17
Очистка и шлифовка шкуркой пластин коллектора, продораживание между пластинами, подтягивание затяжных частей коллектора	Электро-слесарь 4 разр.	» »	1,1 0—86,9	18
Припайка концов обмоток якоря к петушкам пластин (до 10%)	То же	» »	0,67 0—52,9	19
Разборка коллектора, замена поврежденных пластин (до 10%) с изготовлением миконитовых прокладок, сборка коллектора и установка на вал	» »	» »	5,1 4—03	20
Проверка изоляции коллекторных пластин с изготовлением из прессшпана пазовых коробок	Электро-слесарь 3 разр.	» »	0,23 0—16,1	21
Изоляция готовых секций	То же	» »	0,24 0—16,8	22
Установка секций в пазы, вывод концов	» »	» »	3,9 2—73	23

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Проверка якоря на пробой изоляции	Электро-слесарь 2 разр.	1 якорь	0,15 0—09,6	24
Припайка концов секций к петушкам	Электро-слесарь 3 разр.	То же	3,8 2—66	25
Проверка якоря милиамперметром	То же	» »	0,43 0—30,1	26
Пропитка якоря изоляционным лаком с просушкой	» »	» »	0,37 0—25,9	27
Отсоединение и снятие катушек с башмаков генератора	Электро-слесарь 2 разр.	1 комплект	0,22 0—14,1	28
Пропитка катушек и установка на сушку	То же	То же	0,23 0—14,7	29
Установка главной или добавочной катушки на полюсы	Электро-слесарь 3 разр.	1 катушка	0,33 0—23,1	30
Перемотка катушек добавочных полюсов с изоляцией	Электро-слесарь 4 разр.	1 комплект	1,2 0—94,8	31
Перемотка катушек поперечных полюсов с изоляцией	То же	То же	3 2—37	32
Коммутация проводов главных и добавочных катушек	» »	1 генератор	0,69 0—54,5	33
Полное испытание генератора	» »	То же	2,4 1—90	34
Дополнительные работы				
Проточка коллектора якоря на токарном станке и зачистка наждачной шкуркой	Токарь 4 разр.	1 якорь	0,52 0—42,1	35
Сборка генератора				
Установка якоря с подшипниками и вентилятором	Электро-слесарь 5 разр.—1 2 » —1	То же	1,4 1—09	36

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка и закрепление крышек и лабиринтовых уплотнений	Электро-слесарь 5 разр.—1 2 » —1	1 комплект	0,88 0—68,2	37
Установка и закрепление соединительной муфты	Электро-слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 муфта	0,27 0—21,7	38
Установка и закрепление щеток и траперс со щеткодержателями	Электро-слесарь 5 разр.—1 2 » —1	1 комплект	2,2 1—71	39
Установка и закрепление реостата	Электро-слесарь 3 разр.	То же	1,2 0—84	40

§ В10-3-27. Ремонт щитов управления

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разборка щита управления				
Снятие добавочного сопротивления со щита с отсоединением проводов	3 разр.	1 сопротивление	0,3 0—21	1
Снятие колодок освещения щита с отсоединением проводов	To же	1 комплект	0,11 0—07,7	2
Отсоединение и снятие вольтметра, манометра, указателя температуры воды, тахометра	» »	То же	0,26 0—18,2	3
Отсоединение и снятие шунтового сопротивления перемычки между клеммной панелью и шунтовым сопротивлением и клеммной панелью	» »	» »	0,32 0—22,4	4
Отсоединение и снятие реле-регулятора РР-24 и проверка на стенде	» »	1 реле	0,15 0—10,5	5

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электро- слесарей	Измери- тель	Н. вр. Расч.	№
Мойка приборов и деталей	2 разр.	1 комп- лект	1,2 0—76,8	6
Отсоединение и снятие конденсатора	To же	1 конден- сатор	0,06 0—03,8	7
Сборка щита управления Установка и закрепление реле-регуля- тора РР-24	3 разр.	1 реле	0,13 0—09,1	8
Установка и закрепление клеммной па- нели с подключением проводов, уста- новка шунтового сопротивления, пере- мычки между клеммной панелью и шунтовым сопротивлением	To же	To же	0,4 0—28	9
Установка и закрепление вольтметра, амперметра, тахометра, манометра, указателя температуры воды с подсо- единением проводов	» »	1 щит	1,5 1—05	10
Установка и закрепление конденсатора с подсоединением проводов	» »	1 конден- сатор	0,08 0—05,6	11
Установка и закрепление выключате- лей с подсоединением проводов	» »	1 комп- лект	0,11 0—07,7	12
Установка колодки предохранителей с присоединением проводов	» »	To же	0,2 0—14	13
Установка и закрепление добавочного сопротивления и реостата с подсоеди- нением проводов	» »	» »	0,29 0—20,3	14

§ В10-3-28. Разборка, ремонт и сборка добавочного сопротивления ДС20

Нормы времени и расценки на 1 сопротивление

Наименование работ	Состав звена электроСлесарей	Н. вр. Расц.	№
Разборка корпуса сопротивления	3 разр.	0,32 0—22,4	1
Ремонт секций сопротивления	4 разр.	1,3 1—03	2
Сборка сопротивления и установка в корпус	То же	0,56 0—44,2	3

§ В10-3-29. Разборка, ремонт и сборка балластного реостата РБ350

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электроСлесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Транспортировка реостата из цеха или в цех на ручной тележке	2 разр.	1 реостат	0,38 0—24,3	1
Разборка кожуха реостата	3 разр.	То же	0,58 0—40,6	2
Отсоединение и снятие с реостата щита регулирования силы тока	То же	1 щит	0,3 0—21	3
Отсоединение и снятие блоков сопротивления с секциями	» »	1 блок	0,31 0—21,7	4
Отсоединение и снятие секций с блоков	» »	1 комплект	1,1 0—77	5
Замена секций с разматыванием и наматыванием ленточной константовой спирали	» »	1 секция	0,3 0—21	6

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Замена клеммных болтов с гайками и контргайками	3 разр.	1 комплект	0,32 0—22,4	7
Установка и закрепление секций на блок	То же	1 реостат	2,3 1—61	8
Установка и закрепление щита регулирования силы тока	» »	То же	0,49 0—34,3	9
Установка каркаса с креплением его в кожухе	» »	» »	0,35 0—24,5	10

§ В10-3-30. Ремонт реостата Р4/9 с изготовлением отдельных деталей

Электрослесарь 3 разр.

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разметка и вырезка текстолитовой панели	1 панель	0,3 0—21	1
Установка шаблона, сверление отверстий в панели и запрессовка втулок	То же	0,24 0—16,8	2
Изготовление контактного кольца по шаблону	1 кольцо	0,18 0—12,6	3
Разметка и сверление отверстий в контактном кольце	То же	0,16 0—11,2	4
Зачистка отверстий, нарезка внутренней резьбы метчиком в контактном кольце	» »	0,23 0—16,1	5

Наименование работ	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Изготовление шпилек из 4-мм круглой стали с разметкой и нарезкой резьбы, установка шпилек в контактное кольцо и крепление кольца к панели	1 шпилька	<u>0,54</u> 0—37,8	6
Сверление отверстий и установка кольца в рычаг	1 кольцо	<u>0,19</u> 0—13,3	7
Изготовление пластин под ползунок	1 комплект	<u>0,26</u> 0—18,2	8
Нарезка резьбы на кольце и сверление отверстий в ползунке, установка пружины между ползунком и панелью	То же	<u>0,19</u> 0—13,3	9
Изготовление ползунка из металла и установка на панель	1 ползунок	<u>0,32</u> 0—22,4	10
Наматывание константовой ленты на изоляторы сопротивления	1 комплект	<u>1,4</u> 0—98	11
Сварка пучков-скруток выводов сопротивления	1 реостат	<u>0,47</u> 0—32,9	12
Подключение выводов сопротивления к клеммам	То же	<u>1,2</u> 0—84	13
Изготовление скобы для крепления сопротивления к панели	1 скоба	<u>0,5</u> 0—35	14

§ В10-3-31. Разборка, ремонт и сборка реостата РС 300

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электротеслесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разборка реостата на детали	2 разр.	1 реостат	<u>1,2</u> 0—76,8	1
Ремонт сопротивления реостата	3 разр.	1 сопротивление	<u>0,97</u> 0—67,9	2
Ремонт эbonитового рычага	То же	1 рычаг	<u>0,17</u> 0—11,9	3

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Изготовление пружины ползунка	3 разр.	1 пружина	0,06 0—04,2	4
Изготовление ползунка	То же	1 ползунок	0,17 0—11,9	5
Замена непригодных клеммных контактов	» »	1 комплект	0,51 0—35,7	6
Ремонт каркаса реостата	» »	1 каркас	0,2 0—14	7
Ремонт защитного кожуха реостата	» »	1 кожух	0,2 0—14	8
Сборка реостата из деталей	» »	1 реостат	1,2 0—84	9

§ В10-3-32. Разборка, ремонт и сборка реостата Р45/36

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разборка реостата на детали	2 разр.	1 реостат	1,9 1—22	1
Ремонт сопротивления реостата	5 разр.	1 сопротивление	2,8 2—55	2
Изготовление текстолитовой панели со сверлением отверстий для ползунка и клемм	3 разр.	1 панель	2,4 1—68	3
Установка ползунка и клемм на панели	То же	1 комплект	0,84 0—58,8	4
Изготовление пружины ползунка	» »	1 пружина	0,1 0—07	5
Изготовление ползунка	» »	1 ползунок	0,28 0—19,6	6
Изготовление текстолитового рычага	» »	1 рычаг	1,9 1—33	7

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Ремонт кожуха реостата	3 разр.	1 реостат	0,2 0—14	8
Сборка реостата из деталей	To же	То же	3,3 2—31	9

§ В10-3-33. Разборка, ремонт и сборка магнето М19

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разборка магнето на детали со снятием подшипника с якоря	2 разр.	1 магнето	0,4 0—25,6	1
Чистка и мойка деталей	To же	То же	0,17 0—10,9	2
Изготовление угольного контакта	» »	1 контакт	0,13 0—08,3	3
Изготовление пружины угольного контакта	» »	1 пружина	0,08 0—05,1	4
Изготовление пружины молоточка прерывателя	» »	То же	0,11 0—07	5
Высверливание сломанного винта с нарезкой внутренней резьбы в наковальне прерывателя	3 разр.	1 наковальня	0,18 0—12,6	6
Припайка двух контактов на молоточек и наковальню прерывателя	To же	1 магнето	0,22 0—15,4	7
Регулировка зазоров между контактами прерывателя	» »	То же	0,15 0—10,5	8
Зачистка электродов барабана и щек распределителя	2 разр.	1 комплект	0,19 0—12,2	9
Намагничивание магнето	3 разр.	1 магнето	0,21 0—14,7	10

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Обработка поковки собачки ускорителя	3 разр.	1 собачка	0,34 0—23,8	11
Замена сальников валика шестерни привода магнето	То же	1 привод	0,04 0—02,8	12
Установка и закрепление предохранительной трубки привода магнето	» »	То же	0,08 0—05,6	13
Сборка магнето из деталей, регулировка и испытание	» »	1 магнето	1,2 0—84	14

§ В10-3-34. Разборка, ремонт и сборка стартера СТ 26

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разборка стартера на детали с чисткой и мойкой	2 разр.	1 стартер	0,44 0—28,2	1
Смена муфты свободного хода с заменой негодных деталей	3 разр.	То же	0,4 0—28	2
Припайка и изоляция проводов щеток	То же	1 комплект	0,36 0—25,2	3
Ремонт кнопки выключателя стартера	» »	1 кнопка	0,31 0—21,7	4
Устранение замыкания в нитках обмотки стартера	» »	1 стартер	0,59 0—41,3	5
Перемотка якоря стартера с заменой изоляции	4 разр.	1 якорь	4,1 3—24	6
Зачистка и углубление пазов между пластинами коллектора	3 разр.	То же	0,56 0—39,2	7

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Проверка обмотки катушек возбуждения	3 разр.	1 комплект	0,15 0—10,5	8
Снятие катушек возбуждения с башмаками	То же	То же	0,17 0—11,9	9
Пропитка лаком обмоток катушек возбуждения и якоря стартера	2 разр.	» »	0,12 0—07,7	10
Смена наружной изоляции катушек возбуждения	3 разр.	» »	0,28 0—19,6	11
Сборка, регулировка и испытание стартера	4 разр.	1 стартер	0,96 0—75,8	12

§ В10-3-35. Разборка, ремонт, сборка и установка реле-стартера РС 26

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Снятие крышки, отсоединение и снятие контактов, контактного кольца и мойка деталей	3 разр.—1 2 » —1	1 реле	0,21 0—14,1	1
Напайка наконечника на провод, установка контактного кольца на шток с зачисткой, зачистка и подключение наконечника	3 разр.	1 комплект	0,31 0—21,7	2
Установка контактов в крышку, установка крышки с закреплением наконечника	То же	То же	0,27 0—18,9	3
Установка и закрепление реле, перемычки между реле и стартером	» »	1 реле	0,19 0—13,3	4

**§ В10-3-36. Капитальный ремонт
аккумуляторной батареи типа 6СТ 128**

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена аккумуляторщиков	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разборка аккумуляторной батареи со снятием мастики, перерезкой перемычек и вытаскиванием блоков пластин	3 разр.—1 2 » —1	1 аккумулятор	1,3 0—87,1	1
Слив электролита, промывка и дефектовка деталей	То же	То же	0,61 0—40,9	2
Литье перемычек из свинца с заготовкой и загрузкой свинца в тигель	3 разр.	1 комплект	0,22 0—15,4	3
Литье выводных клемм с заготовкой и загрузкой свинца в тигель	То же	То же	0,26 0—18,2	4
Литье прутов для пайки на 1 аккумулятор с заготовкой и загрузкой свинца в тигель	» »	» »	0,28 0—19,6	5
Литье выводных штырей с заготовкой и загрузкой свинца в тигель	» »	» »	0,59 0—41,3	6
Сборка новых пластин в кондуктор, припайка выводных штырей	3 разр.	1. комплект	1,6 1—12	7
Сборка блоков, установка сепараторов и блоков в аккумуляторные банки	То же	То же	0,79 0—55,3	8
Установка крышек, перемычек, выводных клемм и припайка	» »	» »	1,3 0—91	9
Заливка щелей между крышками и бачками мастикой с подогревом	» »	1 аккумулятор	0,4 0—28	10
Заливка электролита в батарею, перевозка на тележке в зарядную и подключение	2 разр.	То же	0,61 0—39	11
Проверка в процессе зарядки и доливка электролита	3 разр.	» »	0,37 0—25,9	12

§ В10-3-37. Текущий ремонт аккумуляторной батареи типа 6СТ 128

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена аккумуляторщиков	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Снятие с поверхности крышек кислотоупорной мастики, вытаскивание блоков пластин с сепараторами	3 разр. — 1 2 » — 1	1 аккумулятор	1,3 0—87,1	1
Слив кислоты, промывка банок и блоков пластин, выявление дефектов	То же	То же	0,7 0—46,9	2
Сборка пластин в блоки, установка сепараторов и установка блоков в корпус батареи	3 разр.	1 комплект	0,81 0—56,7	3
Установка крышек на банки батареи, припайка перемычек, зачистка мест пайки и клемм	То же	1 аккумулятор	0,58 0—40,6	4
Заливка щелей между банками и крышками разогретой мастикой	» »	То же	0,41 0—28,7	5
Зачистка клемм батареи	2 разр.	» »	0,1 0—06,4	6
Заливка электролита, установка батареи под зарядку с перевозкой на тележке	То же	» »	0,6 0—38,4	7
Проверка напряжения в процессе зарядки и добавление электролита	3 разр.	» »	0,37 0—25,9	8

§ В10-3-38. Ремонт зарядного генератора типа Г25

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электротехников	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разборка генератора, чистка и мойка деталей	2 разр.	1 генератор	0,3 0—19,2	1
Испытание якоря на специальном приборе	4 разр.	1 якорь	0,11 0—08,7	2
Пропитка якоря	3 разр.	То же	0,29 0—20,3	3

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электроСлесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разборка сгоревшей обмотки якоря с очисткой	2 разр.	1 якорь	0,45 0—28,8	4
Зачистка и углубление пазов между пластинами коллектора	3 разр.	То же	0,53 0—37,1	5
Проверка катушек возбуждения с башмаками	То же	1 комплект	0,1 0—07	6
Снятие катушек возбуждения с башмаками	2 разр.	То же	0,18 0—11,5	7
Замена тесьмы катушек возбуждения, напайка новых выводов	3 разр.	» »	0,47 0—32,9	8
Установка катушек с полюсными башмаками, крепление к корпусу генератора	То же	» »	0,29 0—20,3	9
Смена и подгонка щеток генератора	4 разр.	» »	0,5 0—39,5	10
Пропитка катушек возбуждения	3 разр.	1 комплект	0,15 0—10,5	11
Сборка, регулировка и испытание генератора	4 разр.	1 генератор	0,61 0—48,2	12
Перемотка обмотки якоря	5 разр.	1 якорь	3,6 3—28	13

§ В10-3-39. Ремонт реле-регулятора РР 24

ЭлектроСлесарь 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 реле

Наименование работ	Н. вр. Расц.	№
Разборка реле-регулятора и очистка деталей	0,32 0—22,4	1
Переклейка негодных контактов	0,73 0—51,1	2
Сборка реле-регулятора, припайка выводов катушек, проверка и регулировка	0,7 0—49	3

§ В10-3-40. Ремонт пускового переключателя ВК 30
Электрослесарь 3 разр.

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Измери- тель	Н. вр. Расц.	№
Разборка переключателя и мойка деталей	1 переклю- чатель	<u>0,11</u> <u>0—07,7</u>	1
Замена возвратной пружины	1 пружина	<u>0,13</u> <u>0—09,1</u>	2
Зачистка контактов со снятием крышки и па- нели	1 комп- леккт	<u>0,18</u> <u>0—12,6</u>	3
Проверка действия пускового механизма	1 пусковой механизм	<u>0,32</u> <u>0—22,4</u>	4
Зачистка вспомогательных контактов	1 комп- леккт	<u>0,1</u> <u>0—07</u>	5
Сборка переключателя	1 переклю- чатель	<u>0,4</u> <u>0—28</u>	6

**§ В10-3-41. Подготовка электросварочного агрегата
АДД305 к ремонту**
Слесарь 2 разр.

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование работ	Н. вр. Расц.	№
Слив топлива из баков основного и пускового двигате- лей	<u>0,1</u> <u>0—06,4</u>	1
Слив масла из поддона картера двигателя	<u>0,23</u> <u>0—14,7</u>	2
Очистка агрегата от пыли, грязи, мойка и протирка	<u>1,5</u> <u>0—96</u>	3
Подготовка рабочего места для ремонта агрегата	<u>0,33</u> <u>0—21,1</u>	4
Транспортировка агрегата к месту ремонта на расстоя- ние до 50 м автопогрузчиком	<u>0,32</u> <u>0—20,5</u>	5

**§ В10-3-42. Разборка электросварочного агрегата
АДД305 на узлы и детали**

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Нанменование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Отсоединение болтов, строповка и снятие защитного кожуха агрегата в сборе	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 агрегат	<u>2</u> <u>1—43</u>	1
То же, со срезкой приваренных к раме стоек	Слесарь 3 разр.	То же	<u>0,6</u> <u>0—42</u>	2
	Газорезчик 3 разр.	» »	<u>0,63</u> <u>0—44,1</u>	3
Отсоединение и снятие топливопроводов	Слесарь 2 разр.	» »	<u>0,11</u> <u>0—07</u>	4
Отсоединение и снятие глушителя	To же	» »	<u>0,22</u> <u>0—14,1</u>	5
Отсоединение и снятие электропроводки	Электро- слесарь 3 разр.	1 комп- леккт	<u>0,33</u> <u>0—23,1</u>	6
Отсоединение и снятие аккумуляторной батареи	Слесарь 3 разр.	1 агрег- гат	<u>0,12</u> <u>0—08,4</u>	7
Отсоединение и снятие панели пульта управления	Электро- слесарь 4 разр.—1 3 » —1	1 пан- ель	<u>0,27</u> <u>0—20,1</u>	8
Отсоединение и снятие генератора	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 генера- тор	<u>0,89</u> <u>0—63,6</u>	9
Отсоединение и снятие двигателя в сборе с установкой на деревянные подкладки	To же	1 двига- тель	<u>1,3</u> <u>0—93</u>	10
Отсоединение болтов и спрессовка с вала двигателя соединительной муфты	Слесарь 3 разр.	1 муфта	<u>0,39</u> <u>0—27,3</u>	11

§ В10-3-43. Разборка, ремонт и сборка узлов и агрегатов

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Защитный кожух электросварочного агрегата				
Отсоединение и снятие боковин облицовки защитного кожуха	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 агрегат	<u>0,63</u> 0—45	1
Отсоединение и снятие воздухоочистителя	Слесарь 2 разр.	То же	<u>0,1</u> 0—06,4	2
Отсоединение и снятие топливного бака основного двигателя	Слесарь 3 разр.	» »	<u>0,2</u> 0—14	3
Отсоединение и снятие топливного бака пускового двигателя	То же	» »	<u>0,12</u> 0—08,4	4
Отсоединение и снятие крыши защитного кожуха агрегата	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	» »	<u>0,53</u> 0—37,9	5
Отсоединение и снятие аккумуляторного ящика	Слесарь 3 разр.	» »	<u>0,16</u> 0—11,2	6
Рихтовка шпилек и рамки аккумуляторного ящика	То же	» »	<u>0,2</u> 0—14	7
Изготовление боковины защитного кожуха из листовой стали толщиной 1,2 мм	Слесарь 4 разр.	1 боковина	<u>0,98</u> 0—77,4	8
Приварка кронштейна крепления облицовки к раме каркаса агрегата	Электро- сварщик 4 разр.	1 боковина	<u>0,9</u> 0—71,1	9
Рихтовка боковин облицовки защитного кожуха	Слесарь 3 разр.	1 агрегат	<u>1,8</u> 1—26	10
Рихтовка крыши защитного кожуха	То же	То же	<u>1,6</u> 1—12	11
Рихтовка стоек каркаса защитного кожуха под сварку и зачистка после нее	» »	» »	<u>0,55</u> 0—38,5	12
Заварка трещин на стойках защитного кожуха	Электро- сварщик 3 разр.	» »	<u>0,55</u> 0—38,5	13
Заготовка стоек каркаса защитного кожуха из уголка 50×50 мм	Слесарь 4 разр.	» »	<u>1,8</u> 1—42	14

Продолжение

Наименование работ	Состав-звена	Измери-тель	Н. вр. Расц.	№
Электросварка стоек каркаса защитного кожуха	Электро-сварщик 3 разр.	1 агрегат	<u>1,8</u> 1—26	15
Разметка, вырезка заготовок для нового аккумуляторного ящика (каркаса)	Слесарь 4 разр.	То же	<u>1,1</u> 0—86,9	16
Сварка рамы аккумуляторного ящика	Электро-сварщик 4 разр.	» »	<u>1,1</u> 0—86,9	17
Заготовка деталей для изготовления топливного бака из листа толщиной 1,5 мм и зачистка после сварки	Слесарь 4 разр.	» »	<u>3,3</u> 2—61	18
Газосварка топливного бака	Газо-сварщик 4 разр.	» »	<u>3,2</u> 2—53	19
Зачистка наплыков на раме сварочного агрегата наждачным точилом после газовой срезки стоек	Слесарь 3 разр.	» »	<u>0,71</u> 0—49,7	20
Предварительная срезка и сдувка электросварки на раме в местах приварки стоек	Газо-резчик 3 разр.	» »	<u>0,72</u> 0—50,4	21
Подготовка трещин под заварку длиной 200 мм на раме и зачистка после сварки	Слесарь 3 разр.	1 место	<u>0,61</u> 0—42,7	22
Заварка трещин длиной до 200 мм	Электро-сварщик 3 разр.	То же	<u>0,59</u> 0—41,3	23
Разметка под вырезку усилительных пластин, зачистка после вырезки	Слесарь 3 разр.	» »	<u>0,6</u> 0—42	24
Вырезка газорезкой пластин, подгонка по месту и приварка	Газо-сварщик 3 разр.	» »	<u>0,62</u> 0—43,4	25
Промывка основного топливного бака обезжирающим раствором и горячей водой	Слесарь 2 разр.	1 бак	<u>0,39</u> 0—25	26
Испытание основного топливного бака под давлением, отметка мест течи	То же	То же	<u>0,14</u> 0—09	27
Изготовление и припайка заплаты размером до 100 см ²	Медник 3 разр.	1 место	<u>0,35</u> 0—24,5	28
Промывка и испытание топливного бака пускового двигателя	Слесарь 2 разр.	1 бак	<u>0,14</u> 0—09	29

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Разборка воздушного фильтра, промывка, обдувка сжатым воздухом, сборка, заливка масла	Слесарь 3 разр.	1 фильтр	<u>0,28</u> 0—19,6	30
Изготовление верхней рамки каркаса защитного кожуха агрегата из уголка 50×50 мм, со сверлением отверстий и приваркой стоек	Слесарь 4 разр.	1 каркас	<u>1,6</u> 1—26	31
	Электро-сварщик 3 разр.		<u>1,6</u> 1—12	32
Сборка каркаса защитного кожуха, установка и закрепление на раме	Слесарь 5 разр.—1 2 » —1	То же	<u>1,4</u> 1—09	33
Установка и закрепление на раме аккумуляторного ящика	Слесарь 3 разр.	1 аккумуляторный ящик	<u>0,2</u> 0—14	34
Установка и закрепление крыши защитного кожуха	Слесарь 5 разр.—1 2 » —1	1 крыша	<u>0,61</u> 0—47,3	35
Установка и закрепление воздушного фильтра	Слесарь 3 разр.	1 фильтр	<u>0,22</u> 0—15,4	36
Установка и закрепление хомутами топливного бака основного двигателя	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	1 бак	<u>0,41</u> 0—30,5	37
Установка и закрепление топливного бака пускового двигателя	Слесарь 3 разр.	То же	<u>0,14</u> 0—09,8	38
Установка и закрепление боковин защитного кожуха	То же	1 защитный кожух	<u>0,89</u> 0—62,3	39
Сварочные генераторы ГД 310-У-2 и ГД 310-2 Отсоединение и снятие реостата напряжения	Электро-слесарь 3 разр.	1 реостат	<u>0,19</u> 0—13,3	40
Отсоединение и снятие защитного пояса смотровых окон и щеток	То же	1 комплект	<u>0,32</u> 0—22,4	41
Отсоединение и снятие крышек и лабиринтовых уплотнений	» »	То же	<u>0,31</u> 0—21,7	42

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н вр. Расц.	№
Снятие якоря с подшипниками и вентилятором	Электро-слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 якорь	<u>0,73</u> 0—52,2	43
Отсоединение и снятие траверсы со щеткодержателями	Электро-слесарь 3 разр.	1 комплект	<u>0,43</u> 0—30,1	44
Промывка и протирка якоря, крышечек и станины	Электро-слесарь 2 разр.	То же	<u>0,43</u> 0—27,5	45
Осмотр, проверка и дефектовка деталей	Электро-слесарь 4 разр.	» »	<u>1,1</u> 0—86,9	46
Ремонт траверсы	То же	1 траверса	<u>0,38</u> 0—30	47
Выправка погнутых крыльев вентилятора, подтяжка и частичная замена заклепок	Электро-слесарь 3 разр.	1 вентилятор	<u>0,42</u> 0—29,4	48
Ремонт щеткодержателей с заменой пальцев, регулировкой щеток, сменой изоляции в пальцах	То же	1 комплект	<u>0,9</u> 0—63	49
Замена щеток с подгонкой и притиркой их по коллектору	» »	То же	<u>0,75</u> 0—52,5	50
Ремонт изоляции обмотки якоря без выемки из пазов	Электро-слесарь 4 разр.—1 3 » —1	» »	<u>0,59</u> 0—44	51
Ремонт изоляции обмотки якоря с выемкой из пазов от 3 до 6 секций	То же	» »	<u>1,4</u> 1—04	52
Припайка концов обмоток секций якоря к петушкам (до 50%)	» »	» »	<u>0,59</u> 0—44	53
Просушка якоря перед пропиткой	Электро-слесарь 2 разр.	1 якорь	<u>0,21</u> 0—13,4	54
Балансировка якоря на специальном приспособлении с предварительным снятием вентилятора	Электро-слесарь 5 разр.	То же	<u>0,64</u> 0—58,2	55
Шлифовка коллектора якоря стеклянной шкуркой, продораживание пазов между пластинами	Электро-слесарь 4 разр.	» »	<u>1,2</u> 0—94,8	56

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Наплавка шеек вала якоря под подшипники	Электро-сварщик 5 разр.	1 якорь	<u>0,76</u> 0—69,2	57
Проточка шеек вала якоря под подшипники и зачистка наждачной шкуркой по размеру	Токарь 4 разр.	То же	<u>0,71</u> 0—56,1	58
Разборка коллектора, замена поврежденных пластин (до 10%) с изготовлением миконитовых прокладок, сборка и установка коллектора на вал	Электро-слесарь 4 разр.	» »	<u>2,7</u> 2—13	59
Установка секций в пазы, вывод концов, выправка, зачистка для напайки и обслуживание	Электро-слесарь 3 разр.	» »	<u>3,6</u> 2—52	60
Проверка якоря на пробой изоляции	Электро-слесарь 2 разр.	» »	<u>0,18</u> 0—11,5	61
Припайка концов секций к петушкам	Электро-слесарь 3 разр.	» »	<u>2,4</u> 1—68	62
Пропитка якоря изоляционным лаком с просушкой	То же	» »	<u>0,31</u> 0—21,7	63
Снятие катушек с корпуса генератора	Электро-слесарь 2 разр.	1 комплект	<u>0,19</u> 0—12,2	64
Пропитка катушек изоляционным лаком с просушкой	То же	То же	<u>0,14</u> 0—09	65
Установка главной или добавочной катушки на полюсы	Электро-слесарь 3 разр.	1 катушка	<u>0,22</u> 0—15,4	66
Перемотка и изоляция катушек добавочных полюсов	Электро-слесарь 4 разр.	1 комплект	<u>0,62</u> 0—49	67

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Перемотка и изоляция катушек попечных полюсов	Электро-слесарь 4 разр.	1 комплект	<u>1,8</u> 1—42	68
Коммутация проводов главных и добавочных катушек	То же	То же	<u>0,92</u> 0—72,7	69
Установка якоря с подшипниками в корпус генератора	Электро-слесарь 5 разр.—1 2 » —1	» »	<u>0,88</u> 0—68,2	70
Установка и закрепление траверсы со щеткодержателями	То же	» »	<u>1,1</u> 0—85,3	71
Установка и закрепление крышек и лабиринтовых уплотнителей	» »	» »	<u>0,38</u> 0—29,5	72
Установка и закрепление реостата напряжения	Электро-слесарь 3 разр.	1 реостат	<u>2,6</u> 1—82	73
Установка и закрепление защитного пояса смотровых окон и щеток	То же	1 комплект	<u>0,42</u> 0—29,4	74
Полное испытание генератора	Электро-слесарь 4 разр.	1 генератор	<u>2,2</u> 1—74	75
Окрашивание генератора нитрокраской из краскопульта с предварительной подготовкой под окрашивание	Маляр 3 разр.	То же	<u>0,21</u> 0—14,7	76
Панель пульта управления				
Отсоединение и снятие контрольно-измерительных приборов, очистка и мойка	Электро-слесарь 3 разр.	1 комплект	<u>0,9</u> 0—63	77
Отсоединение и снятие колодок освещения панели с отсоединением проводов и установка в обратной последовательности	То же	То же	<u>0,1</u> 0—07	78
Проверка контрольно-измерительных приборов	Электро-слесарь 4 разр.	» »	<u>0,33</u> 0—26,1	79
Установка и закрепление контрольно-измерительных приборов	То же	1 пульт	<u>0,92</u> 0—72,7	80

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Испытание контрольно-измерительных приборов на стенде	Электро-слесарь 4 разр.	1 пульт	<u>0,31</u> 0—24,5	81
Реостат напряжения				
Отсоединение и снятие кожуха реостата	Электро-слесарь 3 разр.	1 реостат	<u>0,11</u> 0—07,7	82
Рихтовка вмятин кожуха реостата	То же	То же	<u>0,16</u> 0—11,2	83
Замена втулок оси ползуна реостата	» »	» »	<u>0,13</u> 0—09,1	84
Замена сопротивления реостата	Электро-слесарь 5 разр.	» »	<u>0,94</u> 0—85,5	85
Установка и закрепление кожуха, реостата	Электро-слесарь 3 разр.	» »	<u>0,17</u> 0—11,9	86

§ В10-3-44. Сборка электросварочного агрегата АДД 305 из узлов и деталей

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Напрессовка и закрепление на вал двигателя соединительной муфты	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 муфта	<u>0,57</u> 0—45,9	1
Установка и закрепление двигателя	То же	1 двигатель	<u>2,9</u> 2—33	2
Установка и закрепление глушителя	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 глушитель	<u>0,45</u> 0—32,2	3
Установка и закрепление генератора	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 генератор	<u>2,6</u> 2—09	4

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр Расц.	№
Установка и закрепление панели пульта управления	Электро-слесарь 4 разр.—1 3 » —1	1 панель	0,48 0—35,8	5
Установка и закрепление аккумуляторной батареи	То же	1 агрегат	0,29 0—21,6	6
Установка и подсоединение электропроводки	Электро-слесарь 5 разр.—1 2 » —1	1 комплект	1 0—77,5	7
Установка и подсоединение топливопроводов	Слесарь 3 разр.	То же	0,53 0—37,1	8
Центровка двигателя с генератором и закрепление	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 агрегат	4,1 3—30	9
Установка и закрепление защитного кожуха агрегата в сборе	Слесарь 5 разр.—1 2 » —1	То же	1,8 1—40	10

§ В10-3-45. Испытание электросварочного агрегата АДД 305 после ремонта

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование работ	Состав звена	Н. вр. Расц.	№
Заправка топливом и маслом двигателя агрегата	Слесарь 2 разр.	0,72 0—46,1	1
Запуск, обкатка вхолостую и под нагрузкой, устранение неисправностей двигателя	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	5,5 4—43	2
	Электро-слесарь 6 разр.	2,7 2—86	3

§ В10-3-46. Окрашивание электросварочного агрегата АДД 305 после ремонта

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование работ	Состав звена маляров	Н. вр. Расц.	№
Снятие поврежденной старой краски, очистка от ржавчины, обезжиривание защитного кожуха, рамы агрегата и топливных баков	2 разр.	<u>1,5</u> 0—96	1
Окрашивание снаружи и внутри защитного кожуха агрегата, рамы, топливных баков и воздухоочистителя нитрокраской при помощи краскопульта с защитой неокрашиваемых поверхностей	3 разр.	<u>0,8</u> 0—56	2

Глава 5. РЕМОНТ ВНУТРЕННЕГО ЦЕНТРАТОРА ЦВ 81

§ В10-3-47. Подготовка внутреннего центратора ЦВ 81 к ремонту
Слесарь 2 разр.

Нормы времени и расценки на 1 центратор

Наименование работ	Н. вр. Расц.	№
Очистка центратора от грязи, пыли и мойка	<u>0,59</u> 0—37,8	1
Слив рабочей жидкости из гидросистемы	<u>0,42</u> 0—26,9	2

§ В10-3-48. Разборка внутреннего центратора ЦВ 81, ремонт и сборка деталей

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Прижимные ролики рамы и переднее колесо				
Разведение, выбивка осей роликов	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 ролик	<u>0,5</u> 0—35,8	1

Продолжение

Наименование работ	Состав, звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Выпрессовка старых и запрессовка новых подшипников	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 ролик	<u>0,71</u> 0—50,8	2
Установка роликов, осей, соединение и закрепление	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	То же	<u>0,54</u> 0—40,2	3
Снятие непригодных кронштейнов направляющих роликов	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	» »	<u>0,59</u> 0—42,2	4
Рихтовка, заварка трещин кронштейнов роликов	Электро-сварщик 4 разр.	» »	<u>0,72</u> 0—56,9	5
	Слесарь 3 разр.	» »	<u>0,73</u> 0—51,1	6
Изготовление новых кронштейнов роликов	Электро-сварщик 4 разр.	» »	<u>1,3</u> 1—03	7
	Слесарь 3 разр.	» »	<u>1,3</u> 0—91	8
Установка и закрепление кронштейнов роликов	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	» »	<u>0,67</u> 0—49,9	9
Жимки с роликами				
Отсоединение и снятие жимков с роликами	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	<u>1,9</u> 1—36	10
Отсоединение и снятие наружных роликов	То же	То же	<u>1,2</u> 0—85,8	11
Зачистка заусениц, ржавчины на осях и роликах	» »	» »	<u>2,3</u> 1—64	12
Установка и закрепление роликов	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	» »	<u>1,5</u> 1—12	13
Отсоединение и снятие внутренних роликов жимков с рычагами	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	» »	<u>0,88</u> 0—62,9	14
Установка и закрепление рычагов внутренних роликов с заменой изношенных пальцев и роликов	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	» »	<u>1,3</u> 0—96,9	15
Установка жимков с регулировкой прокладками	То же	» »	<u>2,4</u> 1—79	16

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Манжеты поршня Отсоединение болтов, снятие передней крышки корпуса центратора	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	<u>0,66</u> 0—47,2	17
Отсоединение и снятие поршня, замена манжеты, установка поршня	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	То же	<u>0,84</u> 0—62,6	18
Отсоединение и снятие задней крышки центратора	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	» »	<u>0,81</u> 0—57,9	19
Отсоединение и снятие внутренней крышки, замена манжеты и установка крышки	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	» »	<u>0,8</u> 0—59,6	20
Отсоединение и снятие цилиндра	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	» »	<u>0,76</u> 0—54,3	21
Слесарная обработка поршня после токарной обработки	Слесарь 5 разр.	» »	<u>1,5</u> 1—37	22
Установка и закрепление цилиндра	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	» »	<u>1,2</u> 0—96,6	23
Кронштейн крепления штанги Отсоединение и снятие кронштейна	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 центратор	<u>0,22</u> 0—15,7	24
Изготовление нового кронштейна	Слесарь 3 разр.	То же	<u>0,63</u> 0—44,1	25
	Электро-сварщик 4 разр.		<u>0,64</u> 0—50,6	26
Установка и закрепление кронштейна	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	» »	<u>0,48</u> 0—35,8	27
Вал золотника Отсоединение и снятие вала золотника	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	» »	<u>0,52</u> 0—37,2	28

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Рихтовка вала золотника	Слесарь 4 разр.	1 цент- ратор	<u>0,58</u> 0—45,8	29
Зачистка, шлифовка и полировка вала золотника	To же	То же	<u>0,36</u> 0—28,4	30
Установка и закрепление вала золотника	Слесарь 5 разр.	» »	<u>0,59</u> 0—53,7	31
Гидротрубопроводы				
Отсоединение и снятие гидротрубопроводов	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	» »	<u>0,76</u> 0—54,3	32
Промывка, продувка гидротрубопроводов	Слесарь 2 разр.	» »	<u>0,3</u> 0—19,2	33
Рихтовка и подгонка гидротрубопроводов по месту	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	» »	<u>0,17</u> 0—12,7	34
Испытание гидротрубопроводов, от- метка мест течи	Слесарь 4 разр.	» »	<u>0,53</u> 0—41,9	35
Пайка мест течи гидротрубопроводов	Медник 4 разр.	» »	<u>0,24</u> 0—19	36
Установка и закрепление гидротрубопроводов	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	» »	<u>1,9</u> 1—42	37
Защитные кронштейны				
Отсоединение и снятие негодных кронштейнов	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	» »	<u>0,43</u> 0—30,7	38
Рихтовка, сварка защитных кронштейнов	Электро- сварщик 4 разр.	» »	<u>0,58</u> 0—45,8	39
	Слесарь 4 разр.	» »	<u>0,58</u> 0—45,8	40

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Изготовление новых защитных кронштейнов	Электро-сварщик 4 разр.	1 центратор	<u>0,84</u> 0—66,4	41
	Слесарь 4 разр.		<u>0,84</u> 0—66,4	42
Установка и закрепление защитных кронштейнов	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	То же	<u>0,67</u> 0—49,9	43
Разные работы				
Изготовление тросика дистанционного включения центратора	Слесарь 3 разр.	1 тросик на 1 центратор	<u>0,38</u> 0—26,6	44
Снятие и установка трехходового крана	To же	1 кран	<u>0,99</u> 0—69,3	45
Разборка, мойка, дефектовка, сборка и регулировка трехходового крана	Слесарь 5 разр.	To же	<u>2,1</u> 1—91	46
Отсоединение и снятие, промывка, испытание, отметка мест течи, подготовка под сварку, установка бака рабочей жидкости	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	1 бак	<u>2,8</u> 2—09	47
Промывка фильтров рабочей жидкости	Слесарь 2 разр.	To же	<u>0,24</u> 0—15,4	48
Электрооборудование				
Замена щеток коллектора электродвигателя	Электро-слесарь 4 разр.	1 электродвигатель	<u>0,65</u> 0—51,4	49
Шлифовка, продораживание и зачистка коллектора	To же	To же	<u>0,77</u> 0—60,8	50
Изготовление изоляторов из текстолита	» »	» »	<u>0,52</u> 0—41,1	51
Ремонт рамы, рихтовка с подогревом, заварка трещин, зачистка после сварки	Электро-сварщик 4 разр.	1 центратор	<u>2</u> 1—58	52
	Слесарь 4 разр.	To же	<u>2,1</u> 1—66	53

§ В10-3-49. Заправка гидросистемы рабочей жидкостью и испытание внутреннего центратора ЦВ 81

Нормы времени и расценки на 1 центратор

Наименование работ	Состав звена слесарей	Н. вр. Расц.	№
Заправка гидросистемы рабочей жидкостью	2 разр.	<u>0,48</u> 0—30,7	1
Испытание внутреннего центратора вхолос- ту и под нагрузкой, устранение неисправно- стей	5 разр.	<u>0,89</u> 0—81	2

§ В10-3-50. Подготовка к окрашиванию и окрашивание внутренних центраторов ЦВ 81

Нормы времени и расценки на 1 центратор

Наименование работ	Состав звена маляров	Н. вр. Расц.	№
Подготовка внутреннего центратора к окра- шиванию, очистка от пыли, грязи, масла и протирка	2 разр.	<u>0,38</u> 0—24,3	1
Окрашивание внутреннего центратора нитро- краской за два раза из краскопульта	3 разр.	<u>0,96</u> 0—67,2	2

Г л а в а 6. РЕМОНТ ТРУБООЧИСТИТЕЛЬНЫХ МАШИН ОМ 521, ОМЛ 4

§ В10-3-51. Подготовка трубоочистительных машин к ремонту

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочис- тительных машин		№
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Слив охлаждающей жидкости из сис- темы охлаждения двигателя и топли- ва из топливного бака	2 разр.	<u>0,18</u> 0—11,5	<u>0,24</u> 0—15,4	1
Слив масла из картера двигателя, ре- дукторов, коробки перемены передач и масляных баков	<i>То же</i>	<u>0,64</u> 0—41	<u>0,77</u> 0—49,3	2
Снятие крыши трубоочистительной ма- шины	3 разр.	<u>0,58</u> 0—40,6	<u>0,78</u> 0—54,6	3

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочис- тительных машин		№
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Снятие топливного бака трубоочисти- тельной машины	4 разр.—1 2 » —1	0,27 0—19,3	0,33 0—23,6	4
Снятие грунтовочного бака трубоочис- тительной машины	То же	0,32 0—22,9	0,44 0—31,5	5
Очистка трубоочистительной машины от грунтовки и грязи вручную	2 разр.	7,1 4—54	4,1 2—62	6
Транспортировка трубоочистительной машины к месту ремонта на расстоя- ние до 100 м	3 разр.—1 2 » —1	1,8 1—21	2 1—34	7
		a	b	

§ В10-3-52. Разборка трубоочистительных машин на узлы

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочис- тительных машин		№
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Отсоединение и снятие узла подъема (подвески трубоочистительной машины)	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	0,67 0—47,9	0,93 0—66,5	1
Отсоединение и снятие старой электро- проводки и аккумуляторов	Электро- слесарь 3 разр.	0,38 0—26,6	0,57 0—39,9	2
Отсоединение и снятие шлангов и во- дяного радиатора	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	0,45 0—32,2	0,38 0—27,2	3
Отсоединение и снятие системы подо- грева	Слесарь 3 разр.	0,27 0—18,9	0,22 0—15,4	4
Отсоединение и снятие рычагов экст- ренной остановки и акселератора	То же	0,3 0—21	0,17 0—11,9	5
Отсоединение и снятие маслопрово- дов масляного радиатора и масляно- го бака	» »	0,6 0—42	0,37 0—25,9	6
Отсоединение и снятие масляного бака	» »	0,4 0—28	0,25 0—17,5	7

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Отсоединение и снятие пробкового крана, грунтовочного бака, сопла и трубопроводов	Слесарь 3 разр.	<u>0,33</u> 0—23,1	<u>0,24</u> 0—16,8	8
Отсоединение и снятие кожухов ограждения втулочно-роликовых цепей	То же	<u>1,3</u> 0—91	<u>1</u> 0—70	9
Отсоединение и снятие выхлопной трубы двигателя	» »	<u>0,21</u> 0—14,7	<u>0,15</u> 0—10,5	10
Отсоединение и снятие масляного радиатора	» »	<u>0,36</u> 0—25,2	<u>0,23</u> 0—16,1	11
Снятие промежуточного вала в сборе	» »	<u>0,41</u> 0—28,7	<u>0,34</u> 0—23,8	12
Отсоединение и снятие двигателя в сборе	Слесарь 5 разр.—1 2 » —1	<u>1,8</u> 1—40	—	13
Отсоединение стоек, кронштейнов передней балки от редуктора и коробки перемены передач, снятие двигателя с редуктором перемены вращения в сборе	То же	<u>3,2</u> 2—48	<u>2,7</u> 2—09	14
Отсоединение и снятие редуктора перемены вращения от снятого двигателя	Слесарь 3 разр.	<u>0,53</u> 0—37,1	<u>0,54</u> 0—37,8	15
Отсоединение и снятие муфты сцепления	То же	<u>0,63</u> 0—44,1	<u>0,72</u> 0—50,4	16
Отсоединение и снятие коробки перемены передач	» »	<u>0,38</u> 0—26,6	<u>0,39</u> 0—27,3	17
Разъединение цепи и снятие соединительного вала редуктора в сборе	» »	<u>0,39</u> 0—27,3	<u>0,44</u> 0—30,8	18
Разъединение и снятие втулочно-роликовых цепей ходовых колес	» »	<u>0,44</u> 0—30,8	<u>0,81</u> 0—56,7	19
Отсоединение и снятие крышек подшипников и ходовых колес с валами в сборе	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	<u>0,46</u> 0—34,3	<u>0,72</u> 0—53,6	20
Снятие сидения машиниста	Слесарь 3 разр.	<u>0,12</u> 0—08,4		21
Отсоединение и снятие масляного насоса	То же	<u>0,37</u> 0—25,9	<u>0,33</u> 0—23,1	22

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочистительных машин		№
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Отсоединение и снятие инструментального ящика	Слесарь 2 разр.	0,18 0—11,5	0,16 0—10,2	23
Отсоединение и снятие заднего рабочего органа в сборе и поддерживающих роликов	Слесарь 3 разр.	2,7 1—89	3,4 2—38	24
Разъединение и снятие цепей опорных роликов очистных роторов	To же	1,4 0—98	1,8 1—26	25
Разъединение и снятие втулочно-роликовых цепей коробки перемены передач и промежуточного вала	» »	0,26 0—18,2	0,41 0—28,7	26
Разъединение и снятие втулочно-роликовых цепей привода редуктора заднего рабочего органа	» »	0,37 0—25,9	0,48 0—33,6	27
Отсоединение и снятие наружных дисков очистного ротора, пружинного механизма и очистного ротора в сборе	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	3,9 2—79	5,6 4—00	28
Отсоединение и снятие червячных редукторов	Слесарь 4 разр.	1,1 0—86,9	0,65 0—51,4	29
Отсоединение и снятие редукторов ротора	To же	0,39 0—30,8	0,46 0—36,3	30
Мойка деталей разобранных узлов вручную	Слесарь 2 разр.	6,7 4—29	7 4—48	31
Наружный осмотр и дефектовка снятых узлов и деталей	Слесарь 4 разр.	3,6 2—84	3,7 2—92	32
		a	б	№

§ В10-3-53. Разборка узлов на детали

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звёна слесарей	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Разборка на детали узла подогрева двигателя с насосом и снятие бачка	3 разр.	<u>0,65</u> 0—45,5	<u>0,68</u> 0—47,6	1
Редуктор				
Разборка цилиндрического редуктора на детали	To же	<u>1,5</u> 1—05	<u>1,7</u> 1—19	2
Мойка деталей	2 разр.	<u>0,28</u> 0—17,9	<u>0,26</u> 0—16,6	3
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	<u>0,29</u> 0—22,9	<u>0,32</u> 0—25,3	4
Коробка перемены передач				
Разборка коробки перемены передач на детали	3 разр.	<u>1,1</u> 0—77	<u>1,4</u> 0—98	5
Мойка деталей	2 разр.	<u>0,28</u> 0—17,9	<u>0,34</u> 0—21,8	6
Дефектовка и укомплектовка узла деталями	4 разр.	<u>0,3</u> 0—23,7	<u>0,37</u> 0—29,2	7
Червячный редуктор				
Разборка червячного редуктора на детали	3 разр.	<u>0,95</u> 0—66,5	<u>0,91</u> 0—63,7	8
Мойка деталей	2 разр.	<u>0,28</u> 0—17,9	<u>0,44</u> 0—28,2	9
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	<u>0,32</u> 0—25,3	<u>0,39</u> 0—30,8	10
Ходовые колеса				
Разборка ходовых колес на детали	3 разр.	<u>1,9</u> 1—33	<u>1,8</u> 1—26	11
Мойка деталей	2 разр.	<u>0,21</u> 0—13,4	<u>0,22</u> 0—14,1	12

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочис- тительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	<u>0,1</u> 0—07,9	<u>0,13</u> 0—10,3	13
Промежуточный вал				
Разборка промежуточного вала на де- тали с выпрессовкой подшипников	3 разр.	<u>0,92</u> 0—64,4	<u>0,93</u> 0—65,1	14
Мойка деталей	2 разр.	<u>0,12</u> 0—07,7	<u>0,08</u> 0—05,1	15
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	<u>0,11</u> 0—08,7	<u>0,08</u> 0—06,3	16
Разборка грунтовочного ротора на де- тали	4 разр.—1 2 » —1	<u>0,66</u> 0—47,2	<u>0,55</u> 0—39,3	17
Очистные роторы				
Разборка очистных роторов на детали	3 разр.	<u>2,6</u> 1—82	<u>3,6</u> 2—52	18
Мойка деталей	2 разр.	<u>1,3</u> 0—83,2	<u>1,9</u> 1—22	19
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	<u>0,75</u> 0—59,3	<u>1,1</u> 0—86,9	20
Опорные ролики роторов				
Разборка опорных роликов ротора на детали	3 разр.	<u>1,9</u> 1—33	<u>2,8</u> 1—96	21
Мойка опорных роликов ротора	2 разр.	<u>0,62</u> 0—39,7	<u>0,84</u> 0—53,8	22
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	<u>0,47</u> 0—37,1	<u>0,55</u> 0—43,5	23
Натяжные звездочки втулочно-роликовых цепей				
Разборка натяжных звездочек втулоч- но-роликовых цепей на детали	3 разр.	<u>0,8</u> 0—56	<u>0,84</u> 0—58,8	24

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочистительных машин		№
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Мойка деталей	2 разр.	<u>0,16</u> 0—10,2	<u>0,18</u> 0—11,5	25
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	<u>0,18</u> 0—14,2	<u>0,31</u> 0—24,5	26
		a	б	

§ В10-3-54. Ремонт узлов и деталей

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочистительных машин		№
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Слесарный ремонт рамы с выправкой, изготавлением и приваркой усилительных пластин	Слесарь 4 разр.	<u>5,4</u> 4—27	<u>7,8</u> 6—16	1
	Электро-сварщик 4 разр.	<u>5,3</u> 4—19	<u>7,8</u> 6—16	2
Проверка топливного бака, определение мест течи, наполнение водой и заваркой трещин	Слесарь 4 разр.	<u>0,54</u> 0—42,7	<u>0,58</u> 0—45,8	3
	Электро-сварщик 4 разр.	<u>0,53</u> 0—41,9	<u>0,57</u> 0—45	4
Слесарный ремонт деталей узла подогрева двигателя	Слесарь 4 разр.	<u>0,99</u> 0—78,2	<u>0,42</u> 0—33,2	5
Ремонт крыши с выправкой погнутых мест с заваркой трещин в местах соединения со стойками	Слесарь 3 разр.	<u>1,1</u> 0—77	<u>1,2</u> 0—84	6
	Электро-сварщик 3 разр.	<u>1,1</u> 0—77	<u>1,2</u> 0—84	7
Ремонт узла подъема (подвески трубоочистительной машины) с выправкой стоеч, приваркой усилительных пластин	Слесарь 3 разр.	<u>1,1</u> 0—77		8
	Электро-сварщик 3 разр.	<u>1,1</u> 0—77		9

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочис- тительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Ремонт кожухов ограждения с выправкой вмятин и наложением заплат	Слесарь 3 разр		<u>3</u> 2-10	10
	Электро-сварщик 3 разр.	<u>3</u> 2-10	<u>2,9</u> 2-03	11
Ремонт деталей редуктора с зачисткой задиров на зубьях, исправлением шпоночных канавок и подгонкой новых шпонок	Слесарь 4 разр.		<u>3,3</u> 2-61	12
Слесарный ремонт деталей коробки передач с частичной правкой валов: исправлением шпоночных канавок, зачисткой задиров на зубьях шестерен и заменой шарикоподшипников	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1		<u>1,4</u> 1-04	13
Слесарный ремонт деталей червячного редуктора	To же	<u>2,2</u> 1-64	<u>2,1</u> 1-56	14
Слесарный ремонт рычага коробки передачи передач	Слесарь 4 разр.	<u>0,48</u> 0-37,9	<u>0,55</u> 0-43,5	15
Слесарный ремонт деталей ходовых колес	To же	<u>0,24</u> 0-19	<u>0,3</u> 0-23,7	16
Слесарный ремонт деталей промежуточного вала очистного ротора с зачисткой задиров на зубьях шестерен, исправлением шпоночных канавок и подгонкой новых шпонок по месту	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	<u>2,8</u> 2-09	<u>3,1</u> 2-31	17
Слесарный ремонт деталей натяжных звездочек	Слесарь 4 разр.	<u>0,93</u> 0-73,5	<u>1,1</u> 0-86,9	18
		a	6	№

§ В10-3-55. Сборка узлов из отремонтированных и замененных деталей трубоочистительных машин

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочистительных машин		№
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Сборка из отремонтированных и замененных деталей узла подогрева двигателя	4 разр.—1 3 » —1	<u>0,76</u> 0—56,6	<u>0,75</u> 0—55,9	1
Сборка цилиндрического редуктора	То же	<u>2,4</u> 1—79	<u>3</u> 2—24	2
Сборка коробки перемены передач	» »	<u>2</u> 1—49	<u>1,7</u> 1—27	3
Сборка червячного редуктора	» »	<u>2,2</u> 1—64	<u>2,8</u> 2—09	4
Сборка промежуточного вала очистного ротора	» »		<u>1,5</u> 1—12	5
Сборка ходовых колес	» »		<u>1,8</u> 1—34	6
Сборка натяжных звездочек втулочно-роликовых цепей	3 разр.	<u>1,4</u> 0—98	<u>0,98</u> 0—68,6	7
Завертывание осей и сборка грунтовочного ротора	4 разр.—1 3 » —1	<u>1,1</u> 0—82	<u>0,99</u> 0—73,8	8
Завертывание осей и сборка очистного ротора	То же	<u>3,8</u> 2—83	<u>6,3</u> 4—69	9
Сборка опорных роликов очистного ротора	» »	<u>1,6</u> 1—19	<u>3,7</u> 2—76	10
		а	б	

§ В10-3-56. Сборка турбоочистительных машин из узлов

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Марки турбоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Установка на раме и регулировка опорных роликов очистного ротора	Слесарь 5 разр.—1 2 » —1	<u>0,78</u> 0—60,5	<u>2,6</u> 2—02	1
Установка на раму очистного ротора	То же	<u>2,6</u> 2—02	<u>3,8</u> 2—95	2
Установка, крепление и шплинтовка переднего фланца на пальцы ротора	» »	<u>1,2</u> 0—93	<u>1,6</u> 1—24	3
Установка, крепление и шплинтовка заднего фланца	» »	<u>1,6</u> 1—24	<u>2,4</u> 1—86	4
Установка, регулировка и закрепление рабочего механизма очистного ротора со скребками и щетками	» »	<u>4,4</u> 3—41	<u>6,6</u> 5—12	5
Установка и закрепление заднего рабочего органа в сборе	» »	<u>1,3</u> 1—01	<u>2</u> 1—55	6
Установка и закрепление ходовых колес в сборе	Слесарь 3 разр.	<u>1,5</u> 1—05	<u>1,4</u> 0—98	7
Установка и закрепление червячных редукторов	Слесарь 4 разр.	<u>1,5</u> 1—19	<u>0,93</u> 0—73,5	8
Установка и закрепление промежуточного вала	То же	<u>0,64</u> 0—50,6	<u>0,55</u> 0—43,5	9
Установка и закрепление масляного насоса	» »	<u>0,29</u> 0—22,9	<u>0,31</u> 0—24,5	10
Установка и закрепление коробок передач	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1		<u>0,82</u> 0—58,6	11
Установка, закрепление и центровка двигателя в сборе	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	<u>2,2</u> 1—77	<u>4,4</u> 3—54	12
Соединение двигателя с редуктором вращения ротора с центровкой и креплением	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1		<u>1,5</u> 1—07	13

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Установка и регулировка муфты сцепления	Слесарь 4 разр.	<u>0,83</u> 0—65,6	<u>0,95</u> 0—75,1	14
Установка водяного радиатора с присоединением и креплением шлангов	То же		<u>1,1</u> 0—86,9	15
Установка и закрепление масляного радиатора	» »	<u>0,43</u> 0—34	<u>0,38</u> 0—30	16
Установка и закрепление масляного бака	Слесарь 3 разр.	<u>0,41</u> 0—28,7	<u>0,37</u> 0—25,9	17
Установка маслопроводов от масляного радиатора к масляному баку	Слесарь 4 разр.	<u>0,78</u> 0—61,6	<u>0,74</u> 0—58,5	18
Установка и закрепление выхлопной трубы двигателя	Слесарь 3 разр.	<u>0,29</u> 0—20,3	<u>0,25</u> 0—17,5	19
Установка и соединение приводных втулочно-роликовых цепей ходовых колес, очистного ротора, заднего рабочего органа и промежуточного вала	То же	<u>1,9</u> 1—33	<u>2,2</u> 1—54	20
Установка натяжных звездочек и регулировка натяжения втулочно-роликовых цепей	» »	<u>1,1</u> 0—77	<u>0,94</u> 0—65,8	21
Установка кожухов ограждения втулочно-роликовых цепей	Слесарь 3 разр.—1 2 » —1	<u>2,1</u> 1—42	<u>2,3</u> 1—54	22
Установка и закрепление грунтовочно-го бака	Слесарь 4 разр.	<u>0,28</u> 0—22,1	<u>0,29</u> 0—22,9	23
Установка и закрепление топливного бака	Слесарь 3 разр.	<u>0,38</u> 0—26,6	<u>0,44</u> 0—30,8	24
Установка системы подогрева двигателя	Слесарь 4 разр.	<u>0,7</u> 0—55,3	<u>0,64</u> 0—50,6	25

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочис- тительных машин		№
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Установка крана грунтовочного бака, сопла и трубопровода	Слесарь 3 разр.	<u>0,76</u> 0—53,2	<u>0,71</u> 0—49,7	26
Установка рычага экстренной остановки двигателя	To же		<u>0,2</u> 0—14	27
Установка рычага акселератора	» »		<u>0,19</u> 0—13,3	28
Установка и закрепление механизма подъема (подвески трубоочистительной машины)	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	<u>0,63</u> 0—46,9	<u>0,47</u> 0—35	29
Установка электропроводки и аккумуляторной батареи с подключением электропроводки	Электро- слесарь 5 разр.	<u>3,6</u> 3—28	<u>12</u> 10—92	30
Установка сидения	Слесарь 3 разр.	<u>0,23</u> 0—16,1	<u>0,22</u> 0—15,4	31
Установка и закрепление инструментального ящика	To же		<u>0,2</u> 0—14	32
Установка и закрепление крыши трубоочистительной машины	» »	<u>1</u> 0—70	<u>0,62</u> 0—43,4	33
		a	б	№

**§ В10-3-57. Испытание трубоочистительных машин
после ремонта**

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочис- тительных машин		№
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Заправка двигателя горючесмазочными материалами и охлаждающей жидкостью	2 разр.	<u>0,86</u> 0—55	<u>1,4</u> 0—89,6	1
Заправка маслом коробки перемены передач и редукторов	To же	<u>0,51</u> 0—32,6	<u>0,47</u> 0—30,1	2

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочистительных машин		№
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Запуск двигателя, испытание, регулировка узлов и сдача трубоочистительной машины в эксплуатацию	5 разр.	<u>4</u> 3—64	<u>6,7</u> 6—10	3
Смазка трубоочистительной машины согласно карты смазки	2 разр.	<u>0,41</u> 0—26,2	<u>0,73</u> 0—46,7	4
		a	б	

§ В10-3-58. Окрашивание трубоочистительных машин

Малая 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Марки трубоочистительных машин		№
	ОМ 521	ОМЛ 4	
Очистка окрашиваемых поверхностей и окрашивание всей трубоочистительной машины краскопультом за один раз	<u>4,1</u> 2—87	<u>4,8</u> 3—36	1
	a	б	

Глава 7. РЕМОНТ ТРУБОИЗОЛЯЦИОННЫХ МАШИН ИМ 521, ИМ 17

§ В10-3-59. Подготовка трубоизоляционных машин к ремонту

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		№
		ИМ 521	ИМ 17	
Слив охлаждающей жидкости из системы охлаждения двигателя и топлива из баков	2 разр.	<u>0,29</u> 0—18,6		1
Слив масла из картера двигателя, редукторов и коробок перемены передач	<i>То же</i>	<u>1,3</u> 0—83,2		2
Отсоединение и снятие топливного бака	3 разр.	<u>0,3</u> 0—21		3

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		№
		ИМ 521	ИМ 17	
Очистка трубоизоляционной машины от битума и грязи с отбивкой застывшего битума вручную	2 разр.	<u>7,9</u> 5—06	<u>7</u> 4—48	4
Очистка битумной ванны от битума	То же	<u>6,3</u> 4—03	<u>6,5</u> 4—16	5
Очистка валов ходовых колес от битума	» »	<u>1,2</u> 0—76,8		6
Транспортировка трубоизоляционной машины к месту ремонта на расстояние до 100 м	3 разр.—1 2 » —1	<u>1,6</u> 1—07		7
		a	б	№

§ В10-3-60. Разборка трубоизоляционных машин на узлы

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		№
		ИМ 521	ИМ 17	
Отсоединение и снятие узла подъема (подвески трубоизоляционной машины)	4 разр.—1 2 » —1	<u>0,91</u> 0—65,1	<u>0,83</u> 0—59,3	1
Отсоединение и снятие кожухов ограждения втулочно-роликовых цепей	То же	<u>1,1</u> 0—78,7		2
Отсоединение шлангов и снятие водяного радиатора	» »	<u>0,54</u> 0—38,6		3
Отсоединение и снятие выхлопной трубы	» »	<u>0,3</u> 0—21,5		4
Разъединение и снятие роликовой цепи привода от двигателя к редуктору	» »	<u>0,22</u> 0—15,7		5

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Отсоединение и снятие двигателя в сборе	5 разр.—1 2 » —1		<u>1,2</u> 0—93	6
Разъединение и снятие втулочно-роликовых цепей цилиндрического редуктора и фрикционов	4 разр.—1 2 » —1		<u>0,76</u> 0—54,3	7
Отсоединение и снятие цилиндрического редуктора	To же		<u>0,5</u> 0—35,8	8
Отсоединение и снятие коробок перемены передач битумных насосов	» »		<u>0,67</u> 0—47,9	9
Отсоединение и снятие коробки перемены передач ходовой части трубоизоляционной машины	» »		<u>0,6</u> 0—42,9	10
Разъединение и снятие втулочно-роликовых цепей ходовых колес	» »		<u>0,54</u> 0—38,6	11
Отсоединение и снятие конического редуктора ходовых колес и редуктора вращения шпуль с тормозом в сборе	» »		<u>0,8</u> 0—57,2	12
Отсоединение и снятие крышек подшипников и ходовых колес с валами в сборе	4 разр.—1 3 » —1		<u>0,5</u> 0—37,3	13
Отсоединение и снятие битумного бака	To же	<u>0,78</u> 0—58,1	<u>0,8</u> 0—59,6	14
Отсоединение и снятие фрикционов битумных насосов и включений хода трубоизоляционной машины в сборе	4 разр.—1 2 » —1		<u>1,7</u> 1—22	15
Снятие битумных насосов в сборе с отсоединением от трубопроводов с предварительным подогревом	To же		<u>1,1</u> 0—78,7	16
Отсоединение и снятие промежуточного вала цевочного обода	» »		<u>0,47</u> 0—33,6	17

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизо- ляционных машин		№
		ИМ 521	ИМ 17	
Отсоединение и снятие опорных роликов большой звездочки цевочного обода	4 разр.—1 2 » —1	0,61 0—43,6		18
Отсоединение и снятие большой звездочки цевочного обода вручную	То же	0,54 0—38,6	0,5 0—35,8	19
Отсоединение и снятие лотка цевочного обода	» »	0,27 0—19,3	0,24 0—17,2	20
Отсоединение и снятие кронштейнов шпуль	» »	0,37 0—26,5	0,33 0—23,6	21
Отсоединение и снятие наружных звездочек втулочно-роликовых цепей с осьми в сборе	» »	0,61 0—43,6		22
Отсоединение и снятие рычагов управления трубоизоляционной машины	» »	1,1 0—78,7		23
Отсоединение и снятие наружного механизма в сборе	» »	0,41 0—29,3		24
Отсоединение и снятие трубопровода подачи битума с предварительным подогревом	» »	0,87 0—62,2		25
Отсоединение и снятие компрессора	» »	0,2 0—14,3		26
Отсоединение и снятие рессивера	» »	0,16 0—11,4		27
Отсоединение и снятие воздухопроводов	» »	0,51 0—36,5		28
		a	б	№

§ В10-3-61. Разборка узлов на детали

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Цилиндрический редуктор				
Разборка на детали	3 разр.	0,72 0—50,4		1
Мойка деталей	2 разр.	0,22 0—14,1		2
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	0,2 0—15,8		3
Фрикционные включения				
Разборка на детали	3 разр.	2,1 1—47		4
Мойка деталей	2 разр.	0,36 0—23		5
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	0,34 0—26,9		6
Конический редуктор				
Разборка на детали	3 разр.	1,3 0—91		7
Мойка деталей	2 разр.	0,27 0—17,3		8
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	0,25 0—19,8		9
Вал с тормозом				
Разборка на детали	3 разр.	0,81 0—56,7		10
Мойка деталей	2 разр.	0,22 0—14,1		11
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	0,22 0—17,4		12

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Ходовые колеса				
Разборка на детали с очисткой от битума	3 разр.	<u>2,1</u> 1—47		13
Мойка деталей	2 разр.	<u>0,23</u> 0—14,7		14
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	<u>0,2</u> 0—15,8		15
Коробка перемены передач трубоизоляционной машины				
Разборка на детали	3 разр.	<u>1,7</u> 1—19		16
Мойка деталей	2 разр.	<u>0,25</u> 0—16		17
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	<u>0,22</u> 0—17,4		18
Битумные насосы				
Разборка на детали с подогревом	3 разр.	<u>2,9</u> 2—03		19
Мойка деталей	2 разр.	<u>0,49</u> 0—31,4		20
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	<u>0,64</u> 0—50,6		21
Ролики большой звездочки цевочного обода и натяжных цепей				
Разборка на детали	3 разр.	<u>2,5</u> 1—75		22
Мойка деталей	2 разр.	<u>0,23</u> 0—14,7		23
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	<u>0,29</u> 0—22,9		24
Компрессор				
Разборка на детали	3 разр.	<u>0,99</u> 0—69,3		25

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		№
		ИМ 521	ИМ 17	
Мойка деталей	2 разр.	<u>0,22</u> 0—14,1		26
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	<u>0,27</u> 0—21,3		27
Рессивер				
Мойка и дефектовка деталей	4 разр.—1 2 » —1	<u>0,51</u> 0—36,5		28
			a b	

§ В10-3-62. Слесарные работы по ремонту узлов и деталей

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		№
		ИМ 521	ИМ 17	
Слесарный ремонт рамы с выправкой, изготовлением и приваркой усилительных пластин	Слесарь 4 разр.	<u>3,5</u> 2—77	<u>3,2</u> 2—53	1
	Электро-сварщик 4 разр.	<u>3,5</u> 2—77	<u>3,1</u> 2—45	2
Правка логнгутостей и заварка трещин в лотках цевочного обода	Слесарь 4 разр.	<u>0,6</u> 0—47,4	<u>0,55</u> 0—43,5	3
	Электро-сварщик 4 разр.	<u>0,6</u> 0—47,4	<u>0,55</u> 0—43,5	4
Проверка топливного бака на герметичность	Слесарь 4 разр.	<u>0,65</u> 0—51,4		5
Определение мест течи бака и заварка трещин бака	Слесарь 4 разр.	<u>0,7</u> 0—55,3		6
	Газосварщик 4 разр.	<u>0,7</u> 0—55,3		7

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Ремонт узла подъема (подвески трубоизоляционной машины) с выправкой стоек и их приваркой	Слесарь 3 разр.	<u>0,45</u> 0—31,5	<u>0,4</u> 0—28	8
	Электро-сварщик 3 разр.	<u>0,44</u> 0—30,8	<u>0,41</u> 0—28,7	9
Ремонт кожухов ограждения цепей с правкой, заваркой трещин, наложением заплат	Электро-сварщик 3 разр.	<u>2,5</u> 1—75	<u>2,3</u> 1—61	10
	Слесарь 3 разр.	<u>2,5</u> 1—75	<u>2,2</u> 1—54	11
Слесарный ремонт деталей коробок перемены передач битумных насосов и хода трубоизоляционной машины	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	<u>4,4</u> 3—28		12
Слесарный ремонт деталей цилиндрического редуктора	Слесарь 4 разр.	<u>1,6</u> 1—26		13
Слесарный ремонт деталей конического редуктора	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	<u>2,4</u> 1—79		14
Слесарный ремонт деталей ходовых колес	Слесарь 4 разр.	<u>0,73</u> 0—57,7		15
Слесарный ремонт деталей фрикционов битумных насосов и хода машины	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	<u>1,5</u> 1—12		16
Слесарный ремонт рычагов переключения коробок перемены передач	Слесарь 4 разр.	<u>1,8</u> 1—42		17
Слесарный ремонт деталей натяжного механизма	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	<u>2</u> 1—49		18
Слесарный ремонт деталей битумных насосов	То же	<u>1,8</u> 1—34		19
Ремонт натяжных звездочек	Слесарь 4 разр.	<u>0,27</u> 0—21,3		20

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Ремонт выхлопной трубы	Газосварщик 4 разр.	0,34 0—26,9		21
	Слесарь 3 разр.	0,33 0—23,1		22
Слесарный ремонт деталей компрессора	Слесарь 4 разр.	1,7 1—34		23
Ремонт комплекта топливопроводов с промывкой и испытанием на герметичность	Слесарь 3 разр.	1,9 1—33		24
Отсоединение и снятие предохранительного щитка вентилятора	To же	0,3 0—21		25
Промывка радиатора и проверка на герметичность	»	0,56 0—39,2		26
Рихтовка предохранительного щитка вентилятора	»	0,25 0—17,5		27
Отпайка и снятие боковин и бачков радиатора	Медник 3 разр.	0,63 0—44,1		28
Запайка трубы с двух концов при снятом бачке	To же	0,15 0—10,5		29
Заглушка отверстий под трубы с двух сторон без снятия бачка	»	0,21 0—14,7		30
Установка и припайка верхнего и нижнего бачка и боковин радиатора	Медник 4 разр.	1,1 0—86,9		31
Проверка радиатора после ремонта на герметичность	Слесарь 3 разр.	0,18 0—12,6		32
Установка предохранительного щитка вентилятора	To же	0,51 0—35,7		33
Проверка и рихтовка облицовки и крыши двигателя	»	2 1—40		34

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		№
		ИМ 521	ИМ 17	
Изготовление заплат 100×200 мм из листовой стали 1,5—2 мм и подгонка по месту с приваркой и зачисткой шва	Слесарь 3 разр.	$\frac{0,25}{0-17,5}$		35
	Газосварщик 3 разр.	$\frac{0,25}{0-17,5}$		36
Заварка трещин, зачистка и рихтовка после газосварки (длина шва до 100 мм)	Слесарь 3 разр.	$\frac{0,17}{0-11,9}$		37
	Газосварщик 3 разр.	$\frac{0,17}{0-11,9}$		38
		a	б	

§ В10-3-63. Сборка узлов из отремонтированных или замененных деталей

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		№
		ИМ 521	ИМ 17	
Сборка цилиндрического редуктора	4 разр.—1 3 » —1	$\frac{1,1}{0-82}$		1
Сборка фрикционов включения битумных насосов и хода трубоизоляционной машины	То же	$\frac{3,3}{2-46}$		2
Сборка конического редуктора	»	$\frac{1,5}{1-12}$		3
Сборка ходовых колес	»	$\frac{2,2}{1-64}$		4
Сборка коробок перемены передач битумных насосов и хода трубоизоляционной машины	»	$\frac{3,3}{2-46}$		5
Сборка промежуточного вала	4 разр.	$\frac{0,49}{0-38,7}$		6
Сборка опорных роликов большой звездочки цевочного обода ротора	4 разр.—1 3 » —1	$\frac{1,3}{0-96,9}$		7

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоля- ционных машин		№
		ИМ 521	ИМ 17	
Сборка компрессора	4 разр.		<u>1,2</u> 0—94,8	8
		a	b	

§ В10-3-64. Сборка трубоизоляционных машин из узлов

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоля- ционных машин		№
		ИМ 521	ИМ 17	
Установка и закрепление на раме битумных насосов	4 разр.—1 2 » —1		<u>2,5</u> 1—79	1
Установка и закрепление битумного бака	4 разр.—1 3 » —1		<u>1,7</u> 1—27	2
Установка и закрепление битумных трубопроводов	3 разр.		<u>1,1</u> 0—77	3
Установка ходовых колес с валами в сборе и затягивание гаек, болтов подшипников	4 разр.—1 3 » —1		<u>2</u> 1—49	4
Установка на опорные ролики большой звездочки цевочного обода	To же	<u>0,9</u> 0—67,1	<u>0,87</u> 0—64,8	5
Установка цевочного обода и лотка	»	<u>0,7</u> 0—52,2	<u>0,64</u> 0—47,7	6
Установка и закрепление промежуточ- ного вала цевочного обода	4 разр.		<u>0,3</u> 0—23,7	7
Установка, центровка и закрепление конического редуктора коробки пере- мены передач и фрикциона хода трубо- изоляционной машины	4 разр.—1 3 » —1		<u>2,3</u> 1—71	8
Установка и закрепление цилиндри- ческого редуктора	To же		<u>0,93</u> 0—69,3	9

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоля- ционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Установка и закрепление коробок перемены передач битумных насосов, фрикционов и соединение втулочно-роликовыми цепями	4 разр.—1 3 » —1	1,2 0—89,4		10
Установка, центровка и закрепление двигателя с коробкой перемены передач	5 разр.—1 3 » —1	3,5 2—82		11
Установка рычагов управления и соединение с тягами	3 разр.	1,4 0—98		12
Установка затяжного механизма трубы и зачаливание троса	4 разр.—1 2 » —1	2,2 1—57	1,9 1—36	13
Установка топливного бака с подсоединением топливопроводов	3 разр.	0,77 0—53,9		14
Установка водяного радиатора с подсоединением и закреплением шлангов	4 разр.—1 3 » —1	1,3 0—96,9		15
Установка и закрепление выхлопной трубы	3 разр.	0,26 0—18,2		16
Установка и закрепление узла подъема (подвески трубоизоляционной машины)	4 разр.—1 3 » —1	1,3 0—96,9	1,1 0—82	17
Установка и соединение втулочно-роликовых цепей редуктора, двигателя, привода фрикционов битумных насосов, коробок перемены передач и ходовых колес	To же	3,7 2—76		18
Установка и закрепление натяжных звездочек втулочно-роликовых цепей	»	1,6 1—19		19
Установка и закрепление кожухов ограждения цепей	3 разр.	4 2—80	3,6 2—52	20
Установка опорных роликов большой звездочки цевочного обода	4 разр.—1 3 » —1	0,24 0—17,9		21
Регулировка опорных роликов большой звездочки цевочного обода	4 разр.	1,3 1—03		22

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		№
		ИМ 521	ИМ 17	
Установка и закрепление компрессора	4 разр.—1 3 » —1	0,28 0—20,9		23
Установка и закрепление рессивера	3 разр.	0,3 0—21		24
Установка и закрепление воздухопроводов	То же	0,72 0—50,4		25
		a	б	

§ В10-3-65. Испытание трубоизоляционных машин после ремонта

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		№
		ИМ 521	ИМ 17	
Заправка двигателя горючесмазочными материалами и охлаждающей жидкостью	2 разр.	1,6 1—02		1
Заправка маслом коробок перемены передач и редукторов.	То же	1,4 0—89,6		2
Полная смазка трубоизоляционной машины согласно карты смазки	»	1 0—64		3
Запуск двигателя, испытание трубоизоляционной машины вхолостую, регулировка узлов, устранение неисправностей, сдача машины в эксплуатацию	5 разр.	5,5 5—01		4
		a	б	

§ В10-3-66. Дополнительные работы по ремонту трубоизоляционных машин

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Слесарная обработка шпонок после фрезеровки, закругление и подгонка по пазам	<i>Слесарь 4 разр.</i>	<u>0,24</u> 0—19		1
Изготовление ящика для хранения инструмента	<i>Газосварщик 4 разр.</i>	<u>0,45</u> 0—35,6		2
	<i>Электро-сварщик 4 разр.</i>	<u>0,45</u> 0—35,6		3
	<i>Слесарь 4 разр.</i>	<u>0,4</u> 0—31,6		4
Изготовление кронштейнов под аккумуляторную батарею	<i>Газосварщик 4 разр.</i>	<u>0,28</u> 0—22,1		5
	<i>Электро-сварщик 4 разр.</i>	<u>0,28</u> 0—22,1		6
	<i>Слесарь 4 разр.</i>	<u>0,28</u> 0—22,1		7
Изготовление полотенец	<i>Газосварщик 4 разр.</i>	<u>0,97</u> 0—76,6	<u>0,87</u> 0—68,7	8
	<i>Электро-сварщик 4 разр.</i>	<u>0,97</u> 0—76,6	<u>0,87</u> 0—68,7	9
	<i>Слесарь 4 разр.</i>	<u>0,96</u> 0—75,8	<u>0,86</u> 0—67,9	10
Изготовление шпули	<i>Газосварщик 4 разр.</i>	<u>0,8</u> 0—63,2		11
	<i>Электро-сварщик 4 разр.</i>	<u>0,8</u> 0—63,2		12
	<i>Слесарь 4 разр.</i>	<u>0,8</u> 0—63,2		13

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Изготовление подножек для обслуживающих площадок	Газосварщик 4 разр.	<u>0,97</u> 0—76,6		14
	Электро-сварщик 4 разр.	<u>0,97</u> 0—76,6		15
	Слесарь 4 разр.	<u>0,96</u> 0—75,8		16
Изготовление кронштейнов крепления шпулей	Газосварщик 4 разр.	<u>1,6</u> 1—26		17
	Электро-сварщик 4 разр.	<u>1,6</u> 1—26		18
	Слесарь 4 разр.	<u>1,5</u> 1—19		19
Изготовление обслуживающих лестниц	Газосварщик 4 разр.	<u>0,32</u> 0—25,3	<u>0,28</u> 0—22,1	20
	Электро-сварщик 4 разр.	<u>0,32</u> 0—25,3	<u>0,28</u> 0—22,1	21
	Слесарь 4 разр.	<u>0,31</u> 0—24,5	<u>0,29</u> 0—22,9	22
Изготовление кожуха ограждения цепи редуктора	Газосварщик 4 разр.	<u>0,83</u> 0—65,6		23
	Электро-сварщик 4 разр.	<u>0,83</u> 0—65,6		24
	Слесарь 4 разр.	<u>0,84</u> 0—66,4		25
Изготовление кожуха ограждения цепи коробок перемены передач битумных насосов	Газосварщик 4 разр.	<u>0,34</u> 0—26,9		26
	Электро-сварщик 4 разр.	<u>0,33</u> 0—26,1		27
	Слесарь 4 разр.	<u>0,33</u> 0—26,1		28

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Установка и крепление кронштейна под аккумуляторную батарею	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	0,55 0—41		29
Установка и крепление ящика для инструмента	To же	0,71 0—52,9		30
Установка и крепление полотенца	»	1,4 1—04	1,2 0—89,4	31
Установка кронштейнов крепления подножек	»	0,38 0—28,3		32
Установка и крепление подножек	»	2,3 1—71		33
Установка аккумуляторной батареи и подсоединение клемм	»	1,3 0—96,9		34
Установка крыши над трубоизоляционной машиной	»	2,1 1—56	2 1—49	35
Установка, прихватка и приварка кронштейнов шпуль	Электро- сварщик 4 разр.	0,3 0—23,7		36
	Слесарь 4 разр.	0,3 0—23,7		37
Установка шпуль	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	0,55 0—41		38
Установка и закрепление обслуживающей лестницы трубоизоляционной машины	To же	1,8 1—34		39
		a	6	№

§ В10-3-67. Окрашивание трубоизоляционных машин
Маляр 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Марки трубоизоляционных машин		№
	ИМ 521	ИМ 17	
Очистка окрашиваемой поверхности трубоизоляционной машины и окрашивание нитрокраской при помощи краскопульта один раз	<u>3,9</u> 2—73		1
	а	б	

Г л а в а 8. РЕМОНТ БИТУМОПЛАВИЛЬНОГО КОТЛА БК-4

§ В10-3-68. Ремонт битумоплавильного котла типа БК-4, вместимостью 4000 литров

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	<u>Н. вр.</u> <u>Расц.</u>	№
Очистка котла от битума и грязи	Слесарь 2 разр.	1 котел	<u>2,1</u> 1—34	1
Выправка вмятин короба вручную	Слесарь 3 разр.—1 2 » —1	1 короб	<u>1,7</u> 1—14	2
Вырезка прогоревшего днища котла и снятие его	Газо-сварщик 3 разр.	1 днище	<u>0,55</u> 0—38,5	3
	Слесарь 3 разр.		<u>0,55</u> 0—38,5	4
Приварка нового днища с подгонкой по месту	Электро-сварщик 3 разр.	То же	<u>1,1</u> 0—77	5
	Слесарь 3 разр.		<u>1,1</u> 0—77	6
Установка заплаты размером 500×400 мм к коробу и приварка ее	Электро-сварщик 3 разр.	1 заплата	<u>0,52</u> 0—36,4	7
	Слесарь 3 разр.		<u>0,53</u> 0—37,1	8

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Снятие дышла, ремонт и установка с изготовлением новой проушины	Слесарь 4 разр.	1 дышло	0,96 0-75,8	9
	Кузнец 4 разр.		0,9 0-71,1	10
	Электро- сварщик 4 разр.		0,92 0-72,7	11
Выправка вмятин плавильной ванны вручную	Слесарь 3 разр.—1 2 » —1	1 ванна	5,2 3-48	12
Ремонт футеровки двух топок котла с приготовлением огнеупорного раствора	Огнеупор- щик 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	1,5 1-07	13
Выправка обвязки рамы котла вручную	Слесарь 3 разр.—1 2 » —1	1 рама	0,85 0-57	14
Установка ванны в короб с прокладкой асбеста и закрепление болтами	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 ванна	2,5 1-79	15

Издание официальное

Миннефтегазстрой СССР

ВНИР

СБОРНИК В10. СООРУЖЕНИЕ ОБЪЕКТОВ
НЕФТЕЯНОЙ И ГАЗОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
ВЫП. 3. РЕМОНТ СПЕЦИАЛЬНЫХ МАШИН

Редактор издательства А. С. Калмыкова

Технический редактор Г. В. Белавина

Корректор А. В. Николаева

Н/К

Сдано в набор 28.09.87

Подп. в печать 02.11.87

Форм. 60×90 1/16

Бум. газетная

Гарнитура литературная

Офсетная печать

Объем 10,0 п. л.

Кр.-отт. 10,375

Уч.-изд. л. 11,50

Тираж 41.300 экз.

Заказ тип. № 1330

Изд. № 2312

Цена 60 коп.

Издательство и типография «Прейскурантиздат»
125438, Москва, Пакгаузное ш., 1